This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.

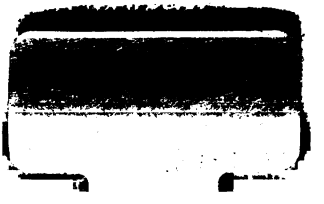
+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.

+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.

+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`



Berlin, Ger. Allgemeine Deutsche .....

Amtlicher Bericht

über

die Allgemeine

Deutsche Gewerbe-Ausstellung

zu

Berlin

im Jahre 1844.

Zweiten Theiles zweite Abtheilung:

Erzeugnisse aus Stein, Erden, Holz, Elfenbein, Leder und Lederſurrogaten.

Berlin.

Verlag von Karl Reimarus.

(Gropius'sche Buch- und Kunsthandlung.)

1846.

HF5474
G4 B4
A5
1844
v. 2:2

Inhalts-Verzeichniß

des

zweiten Theils zweiter Abtheilung.

—o—

Dritter Abschnitt. Erzeugnisse aus Stein, Erden, Holz, Elfenbein, Leder und Lederſurrogaten.	Zahl der Aussteller.	Seite.
A. Arbeiten aus Steinen und Erdarten.		
§. 1. Arbeiten aus natürlichen Steinen		1
I. Arbeiten aus gewöhnlichem Kalk- und Sandstein, Thon- und Wetzschiefer	5	5
II. Arbeiten aus Marmor und Serpentin	15	7
III. Voluminösere Arbeiten aus Granit und anderen härtern Steinarten	4	17
IV. Edelsteinschleiferei-Arbeiten	7	22
V. Arbeiten der Bernsteindreher	4	24
§. 2. Ziegelfabrikation	16	26
§. 3. Töpferei-Arbeiten		29
I. Öfen aus Kacheln	12	30
II. Bautheile, Figuren ꝛc.	6	35
III. Irdene Geschirre	6	37
§. 4. Porzellan- und Steingutfabrikate	24	39
§. 5. Glasfabrikate		52
I. Hohlglas	23	54
II. Tafelglas	10	67
III. Spiegel	3	69
IV. Flintglas	1	71
V. Gläser, veredelt durch Schleifen, Malen und Belegen	5	72
VI. Glasspinnerarbeiten	6	73
VII. Perlen und andere Glasblaserarbeiten	2	74
VIII. Glaspasten	1	74
IX. Glasmalereien	8	75
X. Glaserarbeiten	3	77
§. 6. Cämente und hydraulische Kalke	7	77
§. 7. Diverse natürliche und künstliche Mineralmassen		79
a. Natürliche Massen	7	79
b. Künstliche Massen	14	81
B. Modelle von Gebäuden und einzelnen Baustücken.		
§. 8	12	83
C. Arbeiten von Holz, Stroh und Elfenbein.		
§. 9. Bau-Tischler-Arbeiten	9	86
§. 10. Möbel- und Stuhlmacher-, auch Tapezierarbeiten	73	93
§. 11. Holzgalanterie- und Vergolderarbeiten	29	104

	Zahl der Aussteller.	Seite.
§. 12. Schnitzerei von Elfenbein und Holz		108
a. Elfenbeinschnitzerei	20	108
b. Holzschnitzerei	6	112
c. In Holz und Meerschaum geschnittene Pfeifenköpfe	8	113
§. 13. Dreherei		114
a. Pfeifendreherei	6	114
b. Schachspiele	7	115
§. 14. Spielwaaren	33	116
§. 15. Dosen	7	119
§. 16. Stöcke und Peitschen	-	122
a. Stöcke	8	122
b. Peitschen	9	123
§. 17. Regen- und Sonnenschirme	9	124
§. 18. Korbwaaren	10	126
§. 19. Kamm- und Bürstenmacher-Arbeiten, Pinsel		127
a. Kämme und Hornarbeiten	12	127
b. Bürsten und Pinsel	22	130
§. 20. Strohhüte und Strohgeflechte	6	132
D. Leder, Pelze, Lederwaaren und Wachstuche.		
§. 21. Leder		136
I. Lohgerberei		140
Sohl- und Brandsohlleder	14	140
Zurichtleder	30	149
Lackirte Leder und Tuche	12	160
Saffiane, gefärbte, gespaltene und ungespaltene Schaaf- und Kalbfelle	11	165
Instrumentenleder	1	171
II. Sämischgerberei	7	171
III. Weißgerberei	13	174
IV. Pergamentgerberei	2	178
§. 22. Pelzwaaren	4	178
§. 23. Puppenbälge	1	180
§. 24. Handschuhe und Tragebänder		180
a. Handschuhe	29	180
b. Tragebänder	10	187
§. 25. Binden und Schlipse	4	188
§. 26. Schuhmacherarbeiten	53	189
§. 27. Sattler-, Riemer- und Täschnerarbeiten		194
I. Sattler- und Riemerarbeiten	36	195
II. Täschner-Arbeiten	9	198
§. 28. Wachstuche	8	199
E. Wagenbau.		
§. 29. Wagen	22	202
§. 30. Wagentheile	5	209

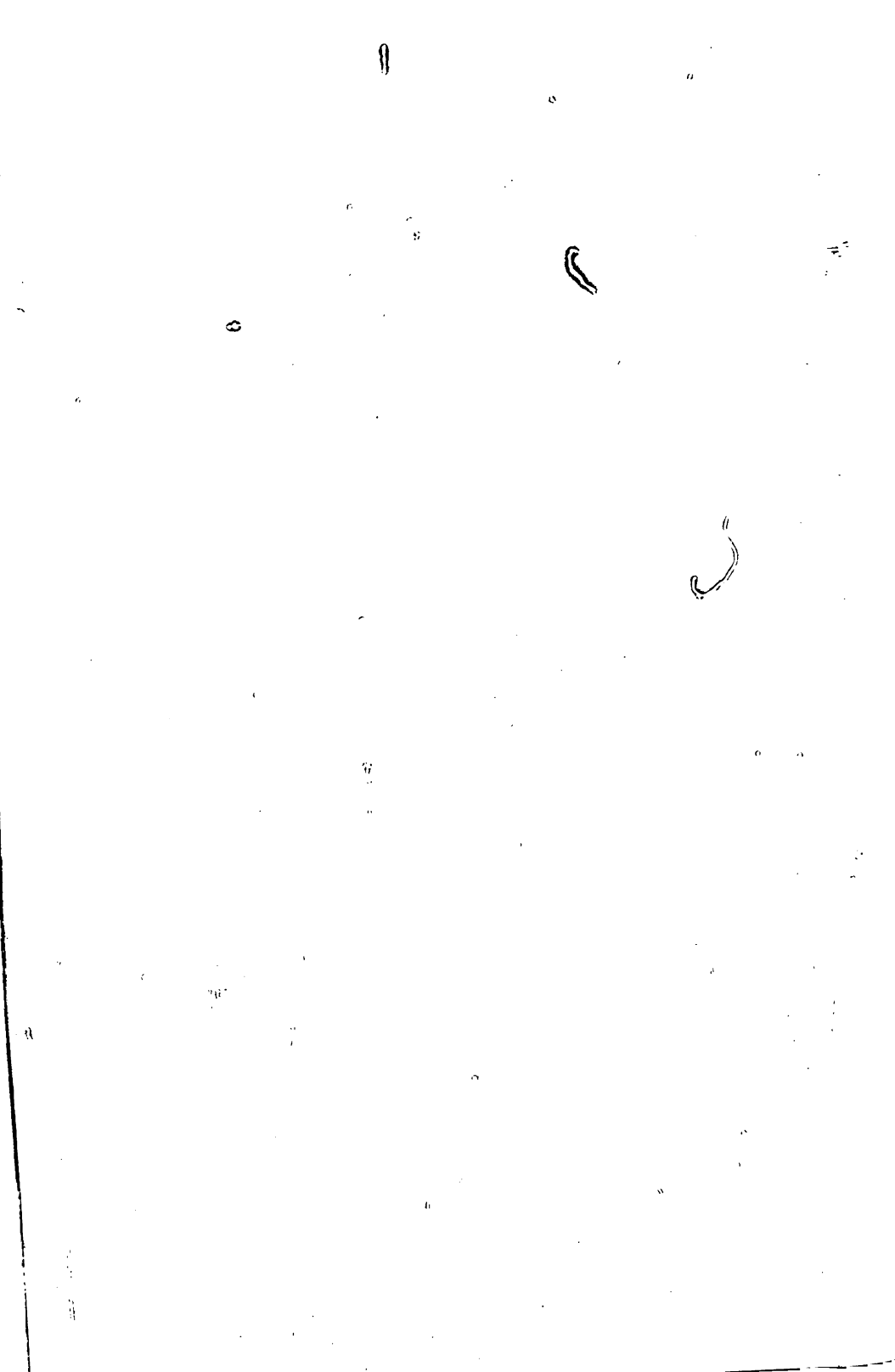
Amtlicher Bericht

über die

allgemeine Deutsche Gewerbe-Ausstellung

zu Berlin

im Jahre 1844.



Dritter Abſchnitt.

Erzeugniſſe aus Stein, Erden, Holz, Elfenbein, Leder und Lederſurrogaten.

A. Arbeiten aus Steinen und Erdarten.

§. 1.

Arbeiten aus natürlichen Steinen.

Zu den ſeit den älteſten Zeiten in Deutſchland einheimiſchen Gewerben gehört das der Steinhauer oder Steinmetzen. Nachdem daſſelbe während mehrerer Jahrhunderte einen ſteten Fortſchritt gezeigt hatte, folgte im Mittelalter deſſen größter, durch viele Bauwerke nachgewieſener Aufſchwung. Das zu den theilweis ſehr großartigen Leiſtungen verwendete Material waren vorzugsweiſe die gewöhnlichen Kalkſteinarten und alle nicht zu harten Sandſteine, denen durch Hammer und Meißel und Aufwendung einer mäßigen phyſiſchen Kraftanſtrengung die erforderliche Form gegeben werden konnte. In Bearbeitung dieſer Steinarten hatten die Steinhauer und Steinmetzen einen ſolchen Grad von Ausbildung erlangt, daß in der neuern Zeit weniger von einem Uebertreffen, als nur von einer Nacheiferung die Rede ſein konnte.

Gegen die Fortſchritte, welche in der Bearbeitung vorgedachter Materialien gemacht worden ſind, traten die Leiſtungen der Deutſchen Steinhauer und Steinmetzen, in der dem Mittelalter vorangegangenen Zeit, namentlich bei der Bearbeitung von härtern Steinarten, z. B. Marmor, Porphyr, Granit u. ſ. w. ſehr in den Hintergrund. Die Anwendung dieſer Materialien erfolgte in höchſt ſeltenen Fällen, und namentlich in ſolchen, in denen auch die Färbung des Geſteins mitwirken mußte, nur mit ſehr mangelhaft abgeſchliffenen und polirten Anſichtsflächen. Die älteſte, nachweisbare Anwendung fällt in die Zeit Carl des Großen; man benutzte dazu Steinſtücke, die größtentheils von alt-römiſchen Gebäuden entnommen waren, und entweder

in der vorgefundenen Beſchaffenheit verwendet, oder von Neuem auf höchſt unvollkommene Weiſe bearbeitet wurden. Auch im Zeitalter des byzantiniſchen Bauſtyls wurde die Bearbeitung dieſer Materialien bei freiſtehenden Pfeilern und Säulen nur auf ſehr mangelhafte Weiſe ausgeführt. Wahrſcheinlich würde man in Deutſchland im Mittelalter dem Beiſpiele Italiens gefolgt ſein, und die Benutzung von weißem oder leicht geadertem Marmor als Bauſtein der des gewöhnlichen Kalk- und Sandſteins vorgezogen haben, indem ſolcher das Ausarbeiten ſchwieriger Profile, ſogar auch reicher Verzierungen unter nur wenig erſchwerenden Umſtänden geſtattet, wenn jenes Material auf vaterländiſchem Boden in größern Maſſen anſtehend aufzufinden geweſen wäre. Sowohl in den Gebirgsgegenden, als im flachen Lande, waren aber, außer einigen bunt gefärbten, in der Maſſe zerklüfteten Marmorarten, nur vorzugsweiſe härtere Steinarten, welche die Ausführung des damaligen Bauſtyls im höchſten Grade koſtſpielig, in den meiſten Fällen ſogar unmöglich machen mußten, anzutreffen. Auch war bei dieſen ſchon allein die Gewinnung größerer, roher Blöcke ſowohl aus den, in Gebirgsgegenden anſtehenden Gebirgsmaſſen, als auch aus den im flachen Lande vielfach vorkommenden Geſchieben ſo umſtändlich und koſtbar geworden, daß man nur von rohen Stücken bei den Fundament-Anlagen Anwendung machte, und höchſtens kleine, ſehr mangelhaft behauene Quadern bei vorzugsweiſe aus Ziegelſteinen aufgeführten Gebäuden zu Sockelſteinen, oder bei den untern Stockwerken der Thürme zu einfach glatten Mauerverkleidungen verwendete.

Erſt im 17ten Jahrhundert, nachdem die franzöſiſchen Manieren und Gewohnheiten, namentlich bei der Einrichtung von Wohngebäuden als Beiſpiel dienten, wurde die Anwendung ſchön gefärbter Marmor- und härterer Steinarten gebräuchlicher, und ſehr oft auch auf das Ameublement ausgedehnt. In ſpäterer Zeit wirkte endlich die, den römiſchen und griechiſchen Bauwerken erneut zugewendete Aufmerkſamkeit, ſo wie auch das Bekanntwerden der alt-ägyptiſchen Monumente wieder anregend für die Benutzung buntfarbiger Marmor- und anderer härterer Steinarten. Am erſten machten ſich hier gelungene Fortſchritte bei der Bearbeitung der verſchiedenſten Marmorarten, die man ſogar aus ſehr entfernten Gegenden herbeiholte, bemerkbar; langſamer zeigten ſich ſolche in Beziehung auf härtere Steinarten, die man längere Zeit nur zu kleinen Schmuckgegenſtänden, Tiſchplatten ꝛc. verwendete. Erſt in den letzten Decennien ſchritt man zu einer allgemeineren Anwendung von größern, künſtlicher bearbeiteten härteren Steinmaſſen, und zwar mit großem Erfolge, nachdem man insbeſondere Elementarkraft und mechaniſche Einrichtungen hierbei zu Hülfe genommen hatte.

Bei den folgenden, auf die Technik des Steinhauens und Steinſchleifens Bezug habenden, ſpeciellen Auseinanderſetzungen wird das Edelſteinſchleifen als ein beſonderer Induſtriezweig außer Betracht gelaſſen werden. Dasſelbe dehnt ſich zwar auch auf weniger edle Steine, als: Achat, Jaspis ꝛc. aus, indeß doch nur inſofern als es ſich um kleinere, in der Regel zu Schmuck-

gegenständen bestimmte Arbeiten handelt, die mit der Hand gegen den Schleifstein ꝛc. gehalten werden können. Die auf die Bearbeitung dieser letzteren Gesteine Bezug habenden Erörterungen werden erst später vorkommen.

I. Arbeiten aus gewöhnlichem Kalk- und Sandstein, Thon- und Wetzschiefer.

Diese Steinarten kommen in der Regel nur mit mehr oder weniger sorgsam abgemeißelten Flächen zur Verwendung, doch wird bei Ansichtsflächen, Profilen ꝛc. auch in vielen Fällen das Abschleifen angewendet. Zu einer besseren Bearbeitung dieser Steine gehört, daß entweder blos vermittelst Abmeißelung eingravirte, oder auch abgeschliffene Ansichtsflächen, soweit es die Steinart irgend gestattet, löcherfrei ausfallen. Demnächst müssen alle Kanten und Ecken vollständig erhalten und die verschiedenen Flächen unter Beachtung des gehörigen Winkels gegen einander gestellt sein. Das Material muß bei einer Anwendung im Freien eine möglichst homogene Beschaffenheit haben; der Kalkstein muß zur gehörigen Zeit gebrochen sein, und nicht durch Frost gelitten haben; Sandsteine müssen frei von Thonlagern und andern bestimmt ausgeschiedenen Thontheilen, jede der Steinarten aber möglichst frei von Stichen sein.

Die wenigen Arbeiten dieser Art, welche die Ausstellung aufzuweisen hat, können keineswegs als Vertreter möglicher Bearbeitung des genannten Materials angesehen werden, sie sind vielmehr nur als bearbeitete Steinproben, in Bezug auf Benutzung einzelner Gesteinarten, zu betrachten.

Dahin gehören, der Anmeldung zufolge, zwei marmorartige Sandsteinfliesen von 16½ und 15 Zoll Seitenlänge, bei 1½ Zoll Dicke, von Ignatz Klepsch zu Aussig in Böhmen (Nr. 1796.). Die Oberflächen dieser Fliesen, welche keineswegs aus Sandstein, sondern aus gewöhnlichem Kalkstein bestehen, sind sehr uneben bearbeitet und voll von durch die Bearbeitung entstandenen Vertiefungen, sogenannten Bauern, so daß sich solche nur zu gewöhnlichen Pflasterungen würden anwenden lassen. Da für weite Versendungen die Transportkosten den Preis der Fliesen beträchtlich erhöhen müssen, so steht derselbe im Allgemeinen nicht im passenden Verhältniß mit dem Werthe und der Brauchbarkeit der Waare.

Unter Nr. 1934. haben ferner J. F. D. Moser und Sohn zu Berlin zwei Fliesen aus Rüdersdorfer Kalkstein eingeliefert. Dieselben sind gut bearbeitet und haben, ungeachtet der Verschiedenheit des Materials, viel Ähnlichkeit mit den vorerwähnten böhmischen, sogenannten marmorartigen Sandsteinfliesen. Sie geben den Beweis, wie bei sorgfältiger Auswahl der Kalkstein sich zu dergleichen Arbeiten anwenden läßt. Eine Angabe des Preises wäre zur Vergleichung mit den erstern wünschenswerth gewesen, ist aber nicht erfolgt.

Da eine von Blochmann in Dresden angemeldete Röhre von Sandstein nicht eingeliefert ist, die oben erwähnten Fliesen also die einzigen

Arbeiten aus gewöhnlicherem Gestein sind, so wollen wir die zu den roheren Arbeiten gehörigen Schiefer- und Wetzsteine hier anreihen.

Eine aus englischem Schiefer hier bearbeitete Platte lieferte der Dach- und Schieferdecker-Meister Trümpelmann zu Berlin (Nr. 496.). Die Platte hat 9½ Fuß Länge, 3⅛ Fuß Breite und nur 2 Zoll Stärke. Sie ist in der Oberfläche eben bearbeitet und fein geschliffen, und zeugt von besonderer Zähigkeit und Güte des Materials, indem dies, ungeachtet der bedeutenden Fläche und der geringen Stärke, bei der Bearbeitung und dem Transport gut erhalten ist. In der 2 Zoll starken Seitenfuge sind zwar hin und wieder, wenn auch nur ganz feine, Trennungen, welche auf weiter vorhandene Lagerungsflächen schließen lassen, bemerkbar, indeß muß der Zusammenhang des Schiefers dennoch hinreichend fest sein, weil sonst bei der Bearbeitung eine Lösung wohl unvermeidlich gewesen wäre. Der Preis der Platte ist 32 Rthlr., ein Quadratfuß also etwa 25½ Sgr. und dies stimmt mit den Preisen von festen und feinen Sandsteinarten, welche bei dieser Größe eine Stärke von 4 Zoll haben, ziemlich überein. Bei der geringen Stärke und Schwere würden sich dergleichen Schieferplatten zu mannigfachen baulichen Zwecken eignen, und sind Versuche, diesem Material eine angemessene Anwendung zu verschaffen, gewiß um so nützlicher, als Platten von der halben Größe unfehlbar eine erhebliche Preisermäßigung zulassen würden.

G. Holtzhey in Neustadt bei Coburg hat unter Nr. 1630. unter anderen, nicht hierher gehörigen Gegenständen, eine kleine Schiefertafel mit polirtem Rahmen eingesandt, die eigentlich zu den sogenannten kurzen Waaren gehört, und allen hier zu machenden Anforderungen entspricht.

Wetzsteine bilden einen nicht unbedeutenden Handelsartikel; wir haben dergleichen jedoch nur von einem Aussteller aufzuweisen.

G. Schwarze zu Riehl, Kreis Malmedy, hat unter Nr. 1171. 33 Stück derselben eingesandt. Das Material ist nach Maßgabe des Schärfens der so mannigfachen Schneide-Instrumente verschieden, und entspricht in den vorliegenden Steinen hinsichtlich feinerer oder ganz feiner Schleifung dem beabsichtigten Zweck, indem das gröbere und ganz grobe Scharfmachen vermittelst Schleifen in der Regel unter Anwendung geeigneter Sandsteine ausgeführt werden muß. Was nun die Bearbeitung der genannten Wetzsteine anbelangt, so läßt dieselbe nichts zu wünschen übrig. Auch die Preise sind im Allgemeinen den verschiedenen Gattungen der Steine und ihrer Beschaffenheit angemessen, wenngleich sich über den Werth eines Wetzsteins nur erst beim eigentlichen Gebrauch urtheilen läßt, indem sich sehr oft die Beschaffenheit des Materials, selbst bei ein und derselben Gattung, sehr ungleich herausstellt.

II. Arbeiten aus Marmor und Serpentin.

Dieſe können namentlich beim Marmor von ſehr verſchiedenartiger Beſchaffenheit vorkommen; in vielen Fällen nur mit abgemeißelten und abgeſtakten Anſichtsflächen, in einer höhern Potenz mit abgeſchliffenen, inſofern aber auch die Färbung des Geſteins mit wirkſam werden und deutlich erkennbar hervortreten ſoll, mit polirten Anſichtsflächen. Wenn der auf die eine oder die andere Weiſe bearbeitete Marmor beſtimmt iſt, dem Wind und Wetter ausgeſetzt zu werden, muß beim Material auf homogene Beſchaffenheit und gehörige Dichtigkeit der Maſſe geſehen werden, nächſtdem darauf, daß ſolches ſtich- und lagerfrei iſt. Bei der Verwendung im Innern von Gebäuden, alſo gegen Wind und Wetter geſchützt, können alle dieſe Rückſichten außer Betracht gelaſſen werden, und es genügt dann in vielen Fällen eine ſchöne Färbung und Politurfähigkeit. Letztere Eigenſchaft iſt ſogar bei einigen Steinarten zureichend, wenn deren Sicherſtellung, wie z. B. beim Serpentin, von einer Tränkung mit Harz abhängig gemacht iſt, oder eine größere Maſſe und ausgebreitetere Fläche nur durch das Zuſammenſetzen kleinerer Stücke unter Anwendung von Kitt beſchafft werden kann. In ſolchen Fällen wird auch ſehr oft blos zum Fourniren auf gewöhnlichem Stein die Zuflucht genommen, wobei darauf zu ſehen iſt, daß die einzelnen Stücke gehörig aneinander gefügt ſind, und bei ihrer Auswahl vorſichtig verfahren worden iſt, damit das Quodlibet von Adern keinen unangenehmen Eindruck machen kann.

Die Fournirſtücke werden in der Regel, wenn Wände damit bekleidet werden ſollen, mit Gyps befeſtigt, haben unter ſolchen Umſtänden auch wohl eine etwas größere Stärke, anderweit werden indeß nur dünnere Fournire genommen, und iſt es in letzterm Fall beſſer, Harz und Feuerkitt anſtatt des Gypſes anzuwenden, damit auch bei dem, unter Zuhülfenahme von Waſſer beſorgten Schleifen und Poliren das Befeſtigungsmittel nicht Schaden nehmen kann. Da die vollkommenere Politur die Färbung des Marmors erkennbarer werden läßt, ſo gehört auch eine ſolche zu einer guten ſorgſamern Bearbeitung, zu dem Ende muß aber auch ſchon bei dem Ausmeißeln der Flächen und Geſimſe darauf hingewirkt und eine Störung im Zuſammenhange des Steins, bei den Kanten und Ecken, das ſogenannte Verprellen, vermieden werden; nächſtdem bleibt auch noch eine recht gleichmäßige ſpiegelhelle Politur von dem Abſchleifen mit Sand- und Bimsſtein, bei einigen ungleich harten Steinarten ſogar von dem Abſchleifen mit Schmirgel abhängig; denn iſt zum Schleifen nicht der gehörige Fleiß verwendet worden, ſo wird die Politur entweder im Allgemeinen oder ſtellenweis matt und nicht vollkommen gleichmäßig ausfallen. Die Anwendung von Kitt iſt, wie aus dem bereits oben Bemerkten hervorgeht, bei den Oberflächen von den auf andern gewöhnlichen Steinen befeſtigten Fourniren unvermeidlich, nützt demnächſt aber auch noch, um die Stoßfugen unbemerkbar zu machen. Einzelne Marmorarten ſind aber auch ſo poröſe, daß man nicht ohne eine Ausfüllung mit Kitt ausreichen

kann; oftmals kommen auch Drüſenräume vor, die das Einſetzen von Stücken unvermeidlich machen. In allen dieſen verſchiedenen Fällen muß ſich der Steinmetz oder Steinhauer einer geſchickten Anwendung des Kitts, die den Fehler möglichſt wenig erkennen läßt, befleißigen. Derſelbe muß indeß auch bemüht ſein, das Verkitten in allen andern, nicht durch die dringende Nothwendigkeit gebotenen Fällen zu vermeiden. Bei zuſammenſtoßenden Flächen muß auch jederzeit ſehr genau auf die gehörigen Neigungswinkel geachtet werden, damit die Stoßfugen gut, und in der ganzen Länge gleichmäßig ſchließend ausfallen.

Wenn ſchon die höhere, künſtleriſche Bearbeitung des Marmors nicht dem Bereich der Gewerbe angehört, ſo iſt es gleichwohl nicht leicht die Grenze zu beſtimmen wo die ausgebildete rein techniſche Fertigkeit aufhört und die eigentlich künſtleriſche Behandlung anfängt. Es wird alſo einen Übergangspunkt geben, und deshalb wollen wir die Bearbeitung des Marmors auch in der künſtleriſchen Richtung verfolgen, zumal eine, wenn auch iſolirte Einſendung eben auf dem vorgedachten Übergangspunkt ſteht, und ein erfreuliches Beiſpiel giebt, wie der Künſtler des vollendeteren Technikers Unterſtützung bedarf.

Zur Darſtellung von Bildwerken pflegt man nun vorzugsweiſe weißen Marmor zu benutzen, und hier zeichnet ſich insbeſondere der karrariſche durch blendende Weiße, nicht zu große Härte, feineres Korn und Klarheit, aus. Der Ruf deſſelben iſt bisher ſo begründet geblieben, daß nicht bloß in ganz Europa, ſondern auch in andern Welttheilen davon zu Bildwerken Anwendung gemacht wird. Eignet ſich aber auch dies vortreffliche Material in jeder Beziehung für ſolchen Zweck, ſo iſt dennoch die Herſtellung von Statuen und Basreliefs aus dem rohen Block vermittelſt Meißeln und Bohren eine ſchwierige, viel Übung und Kraftanſtrengung erfordernde Arbeit. Künſtler von Ruf pflegen ſich deshalb mit der Umgeſtaltung des rohen Marmorblocks in die Formen des von ihnen gelieferten, im Gypsabguß vorhandenen Modells nicht früher zu befaſſen, bis die mechaniſchen Schwierigkeiten in der Hauptſache überwunden ſind, und es ſich nur noch darum handelt, dem Werk diejenige höhere Vollendung zu geben, die nur allein von dem wahrhaft künſtleriſchen Genie ausgehen kann. Dies ſchließt darum nicht aus, daß jeder geniale und ausgebildete Künſtler ſich früher in der für die Herſtellung von Skulpturen erforderlichen, rohern Bearbeitung, wenn auch nur vorübergehend, verſucht und darin Fertigkeit erlangt haben muß, um namentlich bei der Vollendung freier gehaltenerer Theile mit der gehörigen Sicherheit und ohne ſelbige zu beſchädigen, verfahren zu können.

Die erſte Umgeſtaltung des rohen Marmorblocks in eine, dem Modell entfernt ähnliche Maſſe, geſchieht auf ganz mechaniſchem Wege, und zwar dadurch, daß der Arbeiter nur die am meiſten vortretenden Punkte beachtet, ohne auf die dazwiſchen befindlichen, tiefer liegenden Einzelnheiten zu rück-

sichtigen. Als Hülfsmittel werden hierbei entweder Lothschnüre benutzt, die unter gleichen Umständen beim Modell, wie beim ausreichend großen Marmorblock angebracht sind und von welchen aus die Stichmaaße genommen werden; oder es wird auf die Eigenschaft des einfachsten geometrischen Körpers des Tetraëders zurückgegangen, bei dem jeder einzelne Winkelpunkt durch die Entfernungen von den drei andern fest bestimmt ist. Sind also an dem zur Verwendung bestimmten Block nur erst einmal 3 Punkte so ausgewählt, daß solche durch ihre Lage dasselbe Dreieck, wie 3 gleichbedeutende, am Modell angenommene, bestimmen, und daß zugleich der übrige vorhandene Stein für die Masse der Figur ausreicht, so kann jeder andere Höhenpunkt durch die, mit dem Zirkel von dem Modell entnommenen, auf diese drei ersten Punkte bezogenen Maaße mit der vollkommensten Zuverlässigkeit bestimmt werden, und der Arbeiter hat nur nach und nach so viel Stein fortzumeißeln, bis die drei Cirkelweiten in einem Punkt zusammentreffen. Um noch sicherer zu gehen, pflegt man am Gypsmodell bei allen höhern Punkten metallne Stifte einzuschlagen, welche man bei dieser vorläufigen Umgestaltung des Blocks mehr oder weniger über die Oberfläche vortreten läßt, während man am Marmor den gesuchten Punkt durch eine punktartige Vertiefung, und außerdem durch ein Kreuz zu bezeichnen pflegt. Bei diesem Verfahren wird eine solche anfänglich rohere Ausarbeitung, das Punktiren, und der Arbeiter, welcher solche besorgt, Punktirer genannt. Arbeiter, die sich fortgesetzt damit befassen, sind nur zu den gewöhnlichen zu rechnen, obgleich nicht zu läugnen ist, daß dieselben, um mit der oft bewunderungswürdigen Schnelligkeit ihre Aufgaben lösen zu können, nicht ohne Talent für ihr Fach sein, und namentlich eine große, insbesondere den Italienern eigenthümliche, Gewandheit besitzen müssen. Die weitere Vollendung des Bildwerks, vorzugsweise in dem Tieferlegen der Punkte genau bis zum Kopf der in gehöriger Reihenfolge bis auf die richtige Oberfläche vom Gypsmodell eingeschlagenen Metallstifte, die Ausführung aller dazwischen befindlichen verschiedenartigen Abtheilungen, Tiefen, Abrundungen, also die vollständige mechanische Nachahmung des Modells ist in der Regel in großen Bildhauerwerkstätten die Aufgabe einer andern Klasse von Hülfsarbeitern, der Ebaucher's. Insofern die Herstellung der Tiefen der schwierigere Theil der Arbeit ist, die sich weniger mit dem Meißel nur unter Anwendung des Bohrers möglich machen läßt, ist dessen geschickte Benutzung eines ihrer Hauptverdienste; demnächst aber auch eine gute Auffassungsgabe, um die, zwischen den Punkten belegenen Einzelheiten mehr nach dem Augenmaaß nachahmen und wiedergeben zu können. Es läßt sich nicht läugnen, daß diese Klasse von Arbeitern, um nicht bloß nichts zu verderben, sondern um dem Meister schon vollständiger genützt zu haben, großes Talent für ihr Fach besitzen und, indem sie streng nachahmen und wiedergeben, und auch, um die Feinheiten des Kunstwerks zu erkennen, bereits mit einem gewissen Grad von künstlerischer Genialität ausgerüstet sein müssen.

Nachdem das Marmorwerk auf vorgedachte Weise in zwei Instanzen vorbereitet worden ist, pflegt in der Regel erst der Künstler, von dem das Modell ausgegangen, die Hand der Vollendung daran zu legen und demselben mit dem ihm eigenthümlichen Genie durch größere oder kleinere Nachhülfe die Seele einzuhauchen, welche bei einem edlen Kunstwerk nicht mangeln darf.

Wir unterscheiden hier

a. **Arbeiten gewöhnlicher Art.** Unter Nr. 1016 lieferte J. Ch. Keßler, in Hartegasse bei Lindlar, eine kleine Fußbodenplatte von Marmor. Die Platte ist 1 Fuß lang und breit, und hat $\frac{1}{2}$ Zoll Dicke. Der Preis 10 Rthlr. pr. 100 Stück ist sehr wohlfeil, wenn man berücksichtigt, daß die Oberfläche gut geschliffen ist und die Kanten in der ganzen Stärke sorgsam bearbeitet sind, so daß beim Verlegen die Fugen sehr fein gehalten werden können. Die gleichmäßig tiefschwarze Farbe und der äußerst geringe Preis (wenn im Bruch die Platten nämlich schon so fertig wie die vorliegende geliefert werden) wird diesem, wahrscheinlich auch nur eine geringe Abnutzung erleidenden Material, zu Fußböden gewiß eine ausgedehnte Anwendung verschaffen.

Die Benutzung des Marmors zu Wasserleitungsröhren, freilich nur in der Nähe des Auffindungs-Ortes, oder da, wo Wasserstraßen den Transport erleichtern, hat neuerdings eine nicht unbedeutende Ausdehnung gewonnen, und es wäre zu wünschen, daß, bei der Vortrefflichkeit des Materials zu diesem Zweck, auch entfernteren Gegenden diese Röhren zugänglich gemacht werden könnten.

Jos. Kranner in Prag lieferte unter Nr. 1794 3 dergleichen Wasserleitungsröhren aus böhmischem röthlichen Marmor. Die Bohrweiten der Röhren sind 2, 3 und 6 Zoll, die Längen $2\frac{1}{2}$ bis $3\frac{1}{4}$ Fuß, wobei die Stärke der vierkantigen, ganz roh behauenen Blöcke, 8 bis 12 Zoll beträgt. Die innere Fläche der Röhren zeigt eine große Gleichförmigkeit und läßt auf eine vorzügliche Dichtigkeit des Marmors schließen. Bei den größeren Weiten können die ringförmig ausgebohrten Kernstücke noch zu andern Arbeiten angewendet werden, wodurch eine große Wohlfeilheit dieser Marmorröhren erzielt werden soll; leider sind die Preise derselben nicht angegeben.

Um eine bessere Zusammenfügung sicher zustellen, sind diese Röhren an den Enden abwechselnd mit Zapfen und Spund versehen, wodurch, wenn beim Verlegen ein zuverlässiger Öl-Cement oder Öl-Kitt angewendet wird, eine zweckentsprechende Dichtigkeit der Fugen sich beschaffen lassen muß.

b. **Sorgsamer ausgeführte Arbeiten aus Marmor.** Zwei Postamente aus schlesischem und karrarischem Marmor und Gneis, vom Baurath Cantian zu Berlin (Nr. 349). Die Postamente sind circa 5 Fuß hoch und haben eine schöne gefällige Form. Die zierliche Gliederung wird besonders durch die verschiedenen Farben des geschickt benutzten Materials ansprechend

hervorgehoben, ſo daß dieſe Poſtamente würdig ſind, nur ausgezeichneten Kunſtwerken als Träger zu dienen. Der geſchmackvollen Zeichnung entſpricht denn auch die Arbeit, und was Schärfe der Linien und ſaubere Ausführung des Ganzen in allen Theilen anbelangt, ſo dürfte nichts mehr zu wünſchen übrig bleiben, denn auch die Politur zeigt ſich bei der verſchiedenen Härte und verſchiedenen Politurfähigkeit des Materials, ſo gleichförmig als dies nur irgend zu verlangen iſt. Der Preis von 540 Rthlr. iſt daher dem Werthe durchaus angemeſſen.

Aus derſelben Werkſtatt ſtammen ferner fünf ſehr ſchöne Tiſchplatten von Marmor, unter denen wir zunächſt eine Platte von rosso corallino antico hervorheben. Dieſelbe iſt 5 Fuß 10 Zoll lang, 1 Fuß 4 Zoll breit, 3 Zoll ſtark, und von drei Seiten in den Anſichten mit Geſims bearbeitet. Dieſer, in größeren Stücken ſehr koſtbare Marmor läßt in allen Flächen und Kanten gleichfalls eine ſehr genaue Bearbeitung erkennen, auch iſt die ſchöne Farbe des Steins durch eine vorzügliche Politur in ungemeiner Friſche hervorgehoben. Der angegebene Preis beträgt allerdings 250 Rthlr.; da aber die Stärke von 3 Zoll die Anfertigung zweier Platten zu 1½ Zoll Stärke zugelaſſen haben würde, und die Bearbeitung des 3 Zoll hohen Geſimſes auch erhebliche Koſten verurſacht haben muß, ſo iſt der Preis keineswegs hoch.

Vier andere Platten aus farbigem Marmor, porto venere, verde di polcheere, giallo di Sienna, auf 3 Seiten in den Kanten polirt, ſind bei Abmeſſungen von 3 Fuß 8½ Zoll bis 5 Fuß 7 Zoll Länge, und 1 Fuß 1 Zoll bis 2 Fuß Breite und entſprechender Stärke mit 2 Rthlr. 24 Sgr. bis 4 Rthlr. 24 Sgr. für den Quadratfuß, je nach der Beſchaffenheit des Materials, zwar etwas hoch im Preiſe, indeſſen läßt ſich dies dadurch rechtfertigen, daß ſie ſämmtlich höchſt genau und ſcharfkantig bearbeitet ſind, und eine vorzügliche Politur haben. Nicht in allen Stücken gilt daſſelbe von einer runden Tiſchplatte von gelbem Marmor, giallo di Sienna, im Durchmeſſer von 39½ Zoll und ⅛ Zoll Stärke. Hauptſächlich iſt hier die Ungleichheit der Farbe des Marmors die Urſache, daß die Platte fleckig ausſieht, und eben dieſer Ungleichheit in der Farbe iſt es auch zuzuſchreiben, daß die Politur nicht überall gleichförmigen Glanz hat, der bei ſchön gefärbtem Material nur um ſo wünſchenswerther ſein kann.

Schüll und Schleicher in Düren haben gleichfalls verſchiedene Marmortiſchplatten unter Nr. 1164 geliefert. Die Marmorarten ſind grauer, St. Anna-, Lila-, Griotte-, karrariſcher, bleu turquin-, Napoleon- und Port d'or-Marmor. Dieſe Platten haben größtentheils eine Länge von 3 Fuß 4 Zoll, eine Breite von 1 Fuß 2 Zoll und eine Dicke von $\frac{5}{16}$ bis ½ Zoll; einige davon ſind auch kreisrund und von circa 3 Fuß Durchmeſſer. Die Oberflächen derſelben, ſowie die Seitenanſichten, welche an drei Seiten geſchweifte Flächen bilden, ſind durchweg gut gearbeitet und meiſtentheils gut polirt. Auch die Unterflächen zeigen einen ebenen Schnitt.

Die sehr billigen Preise von 18 Sgr. bis 1 Rthlr. 18 Sgr. für den Quadratfuß franco Fabrik lassen sich nur durch die, für das rohe Material erforderlich gewesenen geringen Transportkosten, gute mechanische Vorrichtungen, Einarbeitung auf einen Artikel, und durch die geringe Stärke der Platten beschaffen; es sind aber selbst die höheren Preise von 1 Rthlr. 18 Sgr. bei der Kostbarkeit und schwierigeren Bearbeitung der hierzu gehörigen Marmorarten, immer noch äußerst billig.

Unter Nr. 1264 hat Tonglet in Helden, Reg.-Bez. Arnsberg, eine große Kamineinfassung von rothbraunem Marmor ausgestellt; die Bearbeitung der Flächen und Kanten, so wie die der verzierten Consolen ist durchweg sehr rein und scharfkantig ausgeführt. Sie würde noch günstiger hervortreten, wenn der Marmor gleichmäßiger hart wäre und eine bessere Politur in der Fläche angenommen hätte, diese ist jedoch überall nur gering. Die Konstruktion der Einfassung ist indeß nicht ganz zu loben, und namentlich der Sturz zu schwach gehalten worden, weshalb derselbe denn auch schon beim Transport zerbrochen ist. Nächstdem ist aber auch die Benutzung von Marmorplatten zur Bekleidung der Brandmauern unzweckmäßig, indem der Marmor dem Einfluß des Feuers nicht widersteht.

Unter Nr. 1673 hat die Verwaltung der Rübeländer Hütte bei Blankenburg a. H. vier Tischplatten aus dortigem Marmor eingeliefert. Von denselben sind die Platten aus schwarzem Marmor mit abgerundeten, dagegen die aus röthlich geflecktem, vom Krockstein entnommenen, mit geraden Kanten bearbeitet. Erstere kosten bei 2 Fuß 9 Zoll Länge, 1 Fuß 9½ Zoll Breite und 1 Zoll Stärke, franco Fabrik, 4 Rthlr. 25 Sgr. 9 Pf., Letztere, bei gleichen Dimensionen, 3 Rthlr. 27 Sgr. 11 Pf. Was die Bearbeitung an und für sich anbelangt, so ist dieselbe keineswegs ganz tadellos, und dies giebt sich namentlich an den abgerundeten Kanten zu erkennen. Die Politur des schwarzgrauen Marmors ist nur gering, und auch bei dem rothgefleckten nicht vorzüglich. Bei sorgfältigerer Bearbeitung und Politur würden diese Platten in Hinsicht der Billigkeit mit den geringeren Sorten aus Düren zu vergleichen sein, obwohl den letzteren, um bei der Versendung den Transport zu erleichtern, eine geringere Stärke gegeben ist. Diese Fabrik hat auch einen Mörser von schwarzgebändertem Marmor ausgestellt. Derselbe ist gut gearbeitet, nicht zu schwer und doch hinreichend stark, um seinem Zweck zu entsprechen. Eine beigefügte Musterkarte von Marmorproben enthält hübsche Muster, die in Farbe und Aderung meistentheils gefälliger sind als die zu den Tischplatten verarbeiteten Marmorarten.

Die Herzoglich Nassauische Zuchthausfabrik in Dietz an der Lahn hat unter Nr. 1739 verschiedene Marmorarbeiten geliefert. Dieselben bestehen in 5 Consolplatten von hellgrauem, dunkelgrauem, dunkelrothem, schwarzem und hellrothem Marmor; ferner aus gedrehten Rauchtabacksdosen, Dinten- und Sandfässern, Briefbeschwerern und Leuchtern, überhaupt aus 34

verschiedenen Gegenständen, welche sämmtlich aus den vorgenannten, an der Lahn vorkommenden Marmorarten gearbeitet wurden. Die Consolplatten sind 26 Zoll lang, 15 Zoll breit, $\frac{1}{8}$ Zoll stark; sie haben von drei Seiten einen abgesetzten Viertelstab in geschweiften Grundlinien. Bei einer Fläche von $2\frac{3}{4}$ Quadratfuß und dem Preise von 2 Rthlr. 16 Sgr. 10 Pf. kostet der Quadratfuß also $28\frac{1}{2}$ Sgr., was bei der vorzüglichen Bearbeitung und der schönen Politur, welche letztere sich insbesondere bei dem schwarzen Marmor bemerklich macht, ein äußerst billiger Preis ist. Die Tabacksdosen mit Deckel von $6\frac{1}{2}$ Zoll Durchmesser und 5 Zoll Höhe sind äußerlich mit feinen, scharfgedrehten Gliederungen versehen, und unter Anwendung von cylinderförmigen Sägen dergestalt ausgebohrt, daß hierdurch nicht allein der Kern zu einer weiteren Verwendung gewonnen, sondern auch eine überraschende Leichtigkeit erreicht ist. Ebenso vorzüglich sind die übrigen Gegenstände gearbeitet, welche sich außerdem durch ihre Billigkeit auszeichnen. Diese Wohlfeilheit dürfte indeß nur dadurch zu erreichen gewesen sein, daß die gedachten Arbeiten von Sträflingen ausgeführt, und für diese nur die geringen Unterhaltungskosten in Anrechnung gebracht worden sind.

Unter Nr. 1934 wurde durch J. F. D. Moser und Sohn in Berlin eine Tischplatte, welche mit den verschiedenartigsten Mustern von Marmor und andern politurfähigen Steinen ausgelegt ist, geliefert. Dieselbe verdient als eine fleißig und sorgsam behandelte Arbeit, auch in Bezug auf die Zusammensetzung der Fournire erwähnt zu werden. Diese Fournir-Arbeiten, deren wir Eingangs erwähnten, geben Gelegenheit, einem wohlfeilen und unscheinbaren Material ein schönes und kostbares Ansehen zu verschaffen. Gleichen Schritt hiermit hält aber nicht die Politur der gedachten Platte, durch deren vollkommnere Herstellung das Ganze noch ansprechender hätte gemacht werden können.

Unter Nr. 1966 hat Napoleon Devisse, gegenwärtig in Berlin, folgende Marmorarbeiten ausgestellt:

1) zwei runde Platten mit Mosaik, Preis 100 Rthlr. und 150 Rthlr.; 2) ein Postament von karrarischem und ein desgleichen von spanischem Marmor, das erstere im Preise von 40 Rthlr., das letztere im Preise von 50 Rthlr., und 3) eine Vase von spanischem Marmor, Preis 20 Rthlr.

Die beiden Steinplatten bilden Kreisflächen von 2 Fuß 8 Zoll und 2 Fuß 10 Zoll Durchmesser, und sind aus verschiedenen Marmorarten in mannigfachen Formen zusammengesetzt. In den größeren Abtheilungen sind verschiedene Figuren, als: Vögel, Kränze, Schmetterlinge, Pferde ꝛc. mosaikartig eingelegt. Die in dieser Art gebildeten Platten sind mit einem Messingrand eingefaßt, an welchem unterhalb eine durchgehende, durchlöcherte Zinkplatte angelöthet ist. Hierdurch wird die Mastixmasse verdeckt, in welche die einzelnen Marmorstücke eingesetzt und dadurch verkittet sind.

Ungeachtet bei diesen Arbeiten die ganzen Tafeln und die darauf angebrachten Figuren aus einzelnen Steinstücken zusammengefügt wurden, so

sind selbige doch von den eigentlichen Mosaikarbeiten verschieden. Denn es sind weder die Grundflächen aus einzelnen gleichgroßen Platten zusammengesetzt, noch die Figuren aus kleinern oder größern Steinstückchen oder Glaspasten nach Art der florentinischen und römischen Mosaiken gebildet. Den Fond bilden vielmehr, wie schon erwähnt, größere Marmorplatten, in welche nach den Umrissen der Figuren bestimmte Vertiefungen hinein gearbeitet wurden, um demnächst mit den ungleichgroßen und ungleichgeformten Steinstückchen von entsprechender Farbe, unter Zuhülfenahme von größern Quantitäten Mastix-Kitt, auf unvollkommne Weise ausgefüllt zu werden. Wäre bei dieser Halb-Mosaik eine schöne Zeichnung für die Zusammensetzung der einzelnen Marmorplatten und der bildlichen Figuren gewählt, namentlich aber auch bei Herstellung der letztern getreuer die Farbe nachgeahmt worden, so würde der Fleiß und die Sorgfalt, welche im manchen Theilen auf die genaue Ausführung der feinen Konturen verwendet worden ist, mehr hervorgehoben, und der Werth dieser Arbeiten dadurch bedeutend erhöht worden sein, namentlich wenn der geforderte mäßige Preis dadurch keine Steigerung erfahren hätte.

Von den oben erwähnten Postamenten ist das aus karrarischem Marmor nur wegen seines geringen Gewichts, welches durch die Zusammensetzung aus schwachen Platten bedingt ist, bemerkenswerth. Der Untersatz von $9\frac{1}{2}$ Zoll Höhe und 11 Zoll Seitenlänge ist aus 4 Platten verbunden; der Mitteltheil von 2 Fuß 10 Zoll Höhe und 9 Zoll Seitenlänge ist gleichfalls aus vier Platten von $\frac{3}{8}$ Zoll Stärke gebildet, deren Zusammensetzung durch Rundstäbchen an den Ecken verdeckt wurde. Das Deckgesims, von 11 Zoll Seitenlänge, besteht aus einer $1\frac{1}{2}$ Zoll starken Platte. Auf der Vorderseite des Mittelstücks ist noch ein Vogel in oben erwähnter Weise mosaikartig eingelegt. Die Arbeit an diesem Postament kann nur wenig befriedigen, denn die Zusammensetzung ist, ungeachtet der Rundstäbe als Hülfsmittel zur Deckung, an vielen Stellen sehr sichtbar und die Billigkeit des Preises wohl nicht als genügender Ersatz für die ungenaue Arbeit anzusehen. Ohne die eingelegte Mosaikarbeit, die überhaupt keine Verschönerung ist, soll das Postament 30 Rthlr. kosten, wogegen der rohe Marmor, wenn dasselbe aus einem Stück massiv gearbeitet wäre, hier 22 Rthlr. kosten würde. Wenn nun bei einer sorgfältigeren Ausführung der Preis auch 4 bis 6 Rthlr. mehr betragen dürfte, so würden diese Arbeiten immer noch billig und bei ihrer Leichtigkeit für manche Anwendung zu empfehlen sein. Demnächst muß man das Gelieferte als einen zweckmäßigen Versuch in der Beschaffung leichter Marmorarbeiten ansehen und hoffen, daß der Verfertiger bemüht sein wird, dem Verfahren weiterhin eine angemessenere Ausbildung zu geben.

Ein ähnliches Postament aus spanischem Marmor ist besser als das vorige gearbeitet. Eine kleine Vase von $9\frac{1}{2}$ Zoll Durchmesser und 7 Zoll Höhe aus spanischem Marmor verdient als ein Versuch, aus kleinen Stücken mit geringen Kosten größere Gegenstände auf künstliche Weise zusammenzusetzen,

Beachtung. Form und Ausführung ist nicht ganz befriedigend. Diese Arbeiten werden gewiß bei billigen Preisen und guter Ausführung immer ein Publikum finden, insofern denselben nur durch Anwendung eines hohlen zusammenhangenden Kerns mehr Solidität als den vorgenannten, aus dünnen Platten hohl zusammengefügten Postamenten gegeben werden könnte.

Nr. 2380. Eine fournirte Marmorplatte von dem verstorbenen Steinmetzmeister Trippel in Berlin ist fleißig bearbeitet und gut zusammengefügt, doch wäre derselben eine etwas gleichförmigere Politur zu wünschen gewesen.

Nr. 2581. Eine Schatulle aus Marmor, in Mosaik, gearbeitet von der Königl. Bayrischen Straf-Arbeitshaus-Inspektion zu St. Georgen bei Bayreuth. Diese Schatulle bildet einen postamentartigen Kasten mit einem Deckel von schwarzem Marmor. In drei Seiten und in der Oberfläche des Deckels sind 230 aus den verschiedenartigsten Marmorsorten entnommene Täfelchen sauber eingelegt, was bei den geringen Dimensionen des Kastens (derselbe hat nur 7 Zoll Länge und 5 Zoll Breite und Höhe) eine mühsame, gleichwohl aber nicht recht ansprechende und also auch nicht recht lohnende Arbeit gewesen ist.

P. J. Berger in Venlo lieferte unter Nr. 2878 mehrere Marmorarbeiten. Dieselben bestehen aus zwei vollständigen Pilastern zu einem Kamin von weißem Marmor, Preis 40 Rthlr.; einem Paar vollständigen kleinen Kaminblatt-Consolen aus weißem italienischem Marmor, Preis 18 Rthlr.; einem Paar kleinen Consolen aus schwarzem belgischem Marmor, Preis 8 Rthlr.; ferner aus einem Paar dergleichen Consolen aus grauem Napoleons-Marmor, Preis 8 Rthlr.; einer Rosette zu Kaminverzierungen aus weißem, italienischem Marmor, und endlich aus zweien Fliesen, aus schwarzem und weißem Marmor zusammengesetzt, Preis 1 Rthlr. 20 Sgr.

Die Pilaster und Consolen aus weißem Marmor waren aus mehreren Stücken zusammengesetzt; sie haben jedoch bedeutende Beschädigungen erlitten, und deshalb ist die Preiswürdigkeit der sonst gut gearbeiteten einzelnen Theile nicht genügend zu beurtheilen. Die Consolen aus schwarzem belgischem Marmor haben 9 Zoll Höhe und 4¾ Zoll Breite und 4 Zoll Ausladung; ihre Bearbeitung ist lobenswerth, auch hat der Marmor eine schöne Politur angenommen. Der Preis von 4 Rthlr. für das Stück ist billig. Eine gleich sorgsame Bearbeitung giebt sich an den Consolen aus grauem Napoleons-Marmor um so mehr zu erkennen, als der Stein weiche Adern, welche die Politur schwerer annehmen, enthält. Die Rosette von italienischem Marmor hat nur 4½ Zoll Durchmesser und eine sehr flache Profilirung; sie ist unpolirt und scheint nicht aus freier Hand gearbeitet zu sein. Die Fliesen haben bei 12½ Zoll Seitenlänge 1 1/16 Quadratfuß Fläche und sind sternförmig aus 8 und 12 Marmorstücken, die mit Gyps auf eine andere Steinplatte fournirt sind, zusammengesetzt. Der Gyps hat jedoch keine recht feste Verbindung erzeugt, denn die meisten Marmorstücke haben sich beim Trans-

port von der Unterlage abgetrennt. Die Arbeit ist indeß gut ausgeführt, und der Preis von 1 Rthlr. 20 Sgr. erscheint angemessen.

Unter Nr. 2458. ist von H. Kielmann in Posen eine große Mosaik-Marmorplatte ausgestellt, die eine besondere Beachtung verdient. Schon der Versuch einer solchen Arbeit ist anerkennungswerth, da die Darstellung von Mosaikbildern in Deutschland immer noch zu den minder erfolgreichen Bestrebungen gehört. Wirkliche Mosaiken, wie sie uns das Alterthum überliefert, und wie sie Italien von Alters her mit wenigen Unterbrechungen zu allen Zeiten dargestellt hat, werden zwar immer zu den kostbarsten Steinarbeiten gehören, wenn nicht wie in Italien durch wohlfeile Handarbeit und vielfache Uebung die genau bearbeiteten Steinstückchen und Glaspasten wohlfeil zu beschaffen sind; indeß wird es selbst bei höheren Preisen auch in Deutschland nicht an kunstsinnigen Männern fehlen, die im Stande sind, die deutsche Kunst-Industrie in dieser Richtung durch Ankauf zu unterstützen. Die vorliegende Mosaik ist, nach Art der jetzt noch täglich in Italien zur Ausführung kommenden römischen, aus kleinen parallelepipedisch und prismatisch geformten mehrfarbigen Steinchen und Anwendung eines Bindemittels zusammengesetzt, es ist also nicht allein das darzustellende Bild von Kränzen und Festons in natürlichen Farben, sondern auch der Grund desselben aus gleichförmigen, mit den Seitenflächen dicht aneinander gereiheten, in Kitt befestigten Stein- und Glasstückchen zusammengesetzt. Namentlich bestehen die quadratischen Steinstückchen in dem gelblich-grauen Grund aus Marmor, und nur zu den Kränzen sind vielfach Glaspasten verwendet. Was die Arbeit selbst anbelangt, so dürfte sie unbedingt gewöhnlichern italienischen Werken dieser Art an die Seite gestellt werden können, wodurch aber im vorliegenden Fall bei einem, dem Vernehmen nach, ersten Versuch schon viel geleistet sein würde. Die Steinchen ꝛc. sind höchst genau aneinander gefügt, so daß sie nicht allein im Fond einen durchaus gleichförmigen Ton, sondern auch in den geschmackvoll gezeichneten Kränzen und Festons das Laubwerk ziemlich treu und scharf wiedergeben. Wenn ein Wunsch übrig bliebe, so wäre es der, daß durch eine noch vorzüglichere Politur den Farben mehr Frische uud Klarheit ertheilt sein möchte.

Wir haben jetzt noch einer bereits in der Einleitung gedachten Marmorarbeit zu erwähnen, die eigentlich dem Kunstgebiet angehört, durch die Gefälligkeit des Künstlers jedoch der Gewerbe-Ausstellung überwiesen wurde. Dieselbe ist unter Nr. 3127 von dem Bildhauer Bianconi, einem jungen zur Zeit hier ansässigen Italiener eingeliefert und besteht aus einer im weißen karrarischen Marmor ausgeführten Büste. Derselbe hat sich bisher mehr damit beschäftigt, Marmorbildwerke zu punktiren und zu ebauchiren, im vorliegenden Fall aber sich die Aufgabe gestellt, die Büste des berühmten Schäfers von Thorwaldsen zu kopiren. Die Arbeit ist mit großer technischer Fertigkeit durchgeführt, namentlich sind auch die Haarpartheien unter Anwendung des Bohrers gut dargestellt. Neben einer, durch gediegenen künstlerischen Rath

zu Stande gekommenen, vollkommneren Ausführung zeichnet sich die Arbeit auch durch die Beschaffenheit des dazu benutzten Marmorstücks vortheilhaft aus. Der Preis von 200 Rthlrn. scheint unter solchen Umständen sehr niedrig und hat gewiß nur im Verfolg einer großen praktischen Fertigkeit so niedrig gestellt werden können.

Wenn auch nicht zu den Marmorarbeiten gehörend, wollen wir doch die Beurtheilung von einem Sortiment aus Serpentinstein gefertigter Gegenstände hier anreihen. Dasselbe ist unter Nr. 2225 von der Serpentinstein-Drechsler-Innung zu Zöblitz in Sachsen eingesandt und besteht aus Fruchtschalen und Vasen von verschiedenen Größen, nebst einem Schachspiel. Die meisten Gegenstände zeigen eine leichte und gefällige Form und wurden auf der Drehbank sauber und gut behandelt. Die Politur, welche, wie dies bei so weichem Gestein nicht anders möglich, unter Zuhülfenahme eines Harzüberzugs hervorgebracht worden ist, hatte, ohne die Färbung des Gesteins zu ändern, deren Hervortreten erhöht und einen angemessenen Glanz.

III. Voluminösere Arbeiten aus Granit und andern härtern Steinarten.

Gewöhnlichere Arbeiten der Art werden in der Regel mit blos behauenen Ansichtsflächen ausgeführt, in Fällen, wo dadurch schon etwas mehr effectuirt werden soll, wird auch wohl das Abschleifen angewendet. In so fern die Farbe wirksam werden soll, braucht man dann die Arbeit nur mit Oel oder Firniß zu überziehen. Vollständig erkennbar wird die Färbung indeß erst durch das weitere Abschleifen und Poliren der Flächen, wodurch in dem Fall aber auch noch für die größere Dauerhaftigkeit des Gesteins in Wind und Wetter wesentlich mitgewirkt wird. Vollkommnere Arbeiten aus diesen Gesteinen haben im Allgemeinen denselben Anforderungen, wie die aus Marmor, zu entsprechen, und in so fern die Härte des Materials sehr erschwerend auf die Bearbeitung wirkt, ist eine gelungene Arbeit für um so werthvoller zu erachten. Beim Granit und ähnlich beschaffenen Steinarten wirkt auf die Herstellung polirter Flächen, außer der Härte und Sprödigkeit, auch die ungleiche Härte der verschiedenen Bestandtheile des Gesteins erschwerend ein. Namentlich sind es die Glimmertheile, welche durch die gröbern Schleifmittel stark angegriffen, und späterhin mit den härtern Bestandtheilen nur auf sehr mühsame Weise unter Anwendung feinerer Schleifmittel wiederum in eine Ebene gebracht werden können. Das Poliren wird dadurch sehr erschwert, und würde nur in sehr unvollkommenem Grade zu Stande kommen und die Färbung des Steins nur ungenügend hervortreten lassen, wenn man sich beim Schleifen einer möglichst vollständigen Einebnung nicht befleißigen wollte. In einzelnen Fällen scheint eine gute Politur fast unerreichbar, z. B. bei gneisartigem Gestein mit eingesprengten Granaten ꝛc. Nächst den glänzend polirten Flächen ge-

hören auch noch zu einer gelungenen Arbeit gut erhaltene Kanten und Ecken, die demnächst, wenn beim Meißeln vorsichtig verfahren worden ist und kein Verprellen stattgefunden hat, eine eben so frische Farbe wie die übrigen Steinmassen zeigen müssen. Defecte kann man bei denselben zwar auch durch Harz-Kitt ausgleichen, indeß nicht immer auf unbemerkbare Weise. Eine solche Aushülfe bleibt auch um so tadelnswerther, als dergleichen Arbeiten sehr kostbar sind und Defecte, wenn sonst nur gehörige Aufmerksamkeit angewendet wird, sich vermeiden lassen. Besonders schwierig wird bei härtern Gesteinen das Erhalten von Ecken, welche von 3 polirten Flächen gebildet sind, und erfordert insbesondere die Bearbeitung von solchen Stücken, bei denen dergleichen Ecken auf 4 Seiten unter Beachtung bestimmter Abmessungen vorkommen, viel Sorgsamkeit. Zu den schwierigen Arbeiten gehören nächstdem auch noch mehrfach gegliederte Gesimse und Austiefungen z. B. Cannelirungen, welche nicht durch die ganze Länge des Steinstücks reichen. Wenn beim Marmor auf das möglichst accurate Ausmeißeln der Flächen und Profile auch nicht ein so großes Gewicht gelegt zu werden braucht, indem sich etwaige Unvollkommenheiten, wenn nur sonst nicht zu viel Stein fortgenommen, beim Schleifen leicht wieder gut machen lassen, so ist es doch beim Granit und allen übrigen sehr harten Steinarten erforderlich, daß schon von vorn herein auf möglichste Beachtung der Zeichnung gehalten und nur so viel Stein beim Meißeln zugegeben wird, als nöthig ist, um den natürlichen Zusammenhang desselben nicht zu stören. Bei härterem Material ist ganz besonders auf die Stellung, welche die Flächen gegen einander haben, zu achten, damit, in so fern solche als Fugen aneinanderstoßend zum Verbrauch kommen, ein dichter Anschluß nicht fehlt. Bei der Wahl des rohen Materials muß auf das Gefüge, die stich- und lagerfreie Beschaffenheit gehörig geachtet werden. Beim Granit sind namentlich leicht auflösliche Schwefelkiese schädliche Bestandtheile, deren theilweises Vorkommen, wie die Erfahrung mehrfach gelehrt hat, nicht blos zu einem gelben, die Politur zerstörenden Ueberzug, sondern auch zu Porositäten, demnächst aber auch zu einer allmähligen Auflösung des Gesteins Veranlassung werden kann. Gesteine mit diesen Fehlern finden sich jedoch sehr selten bei den in Norddeutschland vielfach verbreiteten Geschieben, häufig indeß bei den mehr in Mitteldeutschland anzutreffenden Gebirgsmassen, aus denen sich demnach auch seltener als aus ersteren das Material zu kunstvollen Arbeiten entnehmen läßt. Insofern darin nicht zu viel Schwefelkiese enthalten sind, eignen sich dieselben noch zu gewöhnlichen Arbeiten und werden dazu auch in den zwischen Elbe und Oder belegenen Landstrichen, wo dieser Zweig der Technik eine große Ausdehnung gewonnen hat, häufig benutzt.

Wir beginnen die Beurtheilung dieser Arbeiten mit den größten derselben, und diese hat die Werkstatt des Bauraths Cantian in Berlin unter Nr. 349 geliefert.

Sie beſtehen aus zwei Säulenſtämmen von Granit, einer großen Schale mit ſäulenartigem Fuß und einer Tiſchplatte aus demſelben Material.

Der größere Säulenſtamm hat 21 Fuß 1½ Zoll Länge und 2 Fuß 10 Zoll Durchmeſſer, im Plättchen des untern Anlaufs gemeſſen. So weit derſelbe in ſeiner Lage beſichtigt werden kann, erſcheint die ſchwierige Bearbeitung eines circa 200 Centner ſchweren Steins von einer hier zu Lande ſeltenen Größe und fehlerfreien Beſchaffenheit, mit großer Genauigkeit ausgeführt, und nur durch eine ausdauernde Sorgfalt in der Bearbeitung konnte es unter Anwendung mechaniſcher Vorrichtungen beim Schleifen und Poliren gelingen, dem großen Stein die gleichförmige Politur zu geben, die bei den verſchiedenartigen Beſtandtheilen des Granits ſonſt ſo ſchwer zu erreichen iſt.

Hinſichtlich der Preiswürdigkeit dieſes Säulenſtammes, wofür 2600 Rthlr. angegeben ſind, iſt eine Beurtheilung ohne nähere Bekanntſchaft mit allen, bei der Beſchaffung des rohen Materials und der Bearbeitung ſtattgehabten beſonderen Verhältniſſen ſehr mißlich, doch können wir unter Berückſichtigung des Zeitraums von circa 2 Jahren, den die Bearbeitung einer ſo großen Maſſe wohl in Anſpruch nimmt, der nothwendig großen Anzahl dabei beſchäftigter, thätiger und geſchickter Hände, und der gewiß bedeutenden Transportkoſten, ſo wie der Herrichtung eigens erforderlicher mechaniſcher Vorrichtungen, den geforderten Preis nur angemeſſen nennen.

Der zweite Säulenſtamm, welcher auf einer Bahn ruht und mit einem einſtweiligen Kapitäl von Gyps verſehen iſt, hat 14 Fuß Höhe und 1 Fuß 10½ Zoll untern Durchmeſſer. Wenn ſchon die Bearbeitung deſſelben bei der geringeren Größe weniger ſchwierig iſt, ſo bleibt doch immer die Handhabung einer Steinmaſſe von circa 40 bis 50 Centner auch für dieſe Säule eine berückſichtigungswerthe Aufgabe. Der angegebene Preis von 1000 Rthlr. iſt daher keineswegs zu hoch; denn wenn auch die Produktionskoſten bei einer fortgehenden Anfertigung ſolcher Säulenſtämme vielleicht niedriger zu ſtehen kommen, ſo kann doch, ſo lange ſich die Bearbeitung auf nur einzelne beſchränkt, von einer erheblichen Preisermäßigung wohl nicht die Rede ſein. Die Bearbeitung der letztgenannten Säule iſt übrigens, wie ſich von ſelbſt verſteht, der der erſtern durchaus gleich.

Dieſelbe Werkſtatt hat ferner noch eine Schale auf ſäulenartigem Fuß mit Bronce-Verzierung aus gneisartigem Granit mit eingeſprengten Granaten und Dichrolt geliefert. Wenn ſich in der Ausführung der Bearbeitung der bereits beſprochenen Säulenſtämme ſchon ein hoher Grad von Sauberkeit zu erkennen gab, ſo übertrifft die eben genannte Schale an vollendeter Ausarbeitung und aufgewendeter ſeltener Ausdauer jene Arbeiten noch bei Weitem. Der darauf verwendete Fleiß hat denn auch, bei dem feinen Gefüge und der eigenthümlichen Farbe des Steins, eine vortreffliche Uebereinſtimmung von Form und Maſſe hervorgebracht, ſo daß dieſe Schale wohl

als die vorzüglichste Leistung in Granitarbeiten anzuerkennen sein dürfte. Denn sind auch an der scharfen Unterkante des Ueberschlags geringe Unterbrechungen in der Linie fühlbar, so sind diese Unvollkommenheiten bei der sehr ungleichen Härte der verschiedenen Bestandtheile wohl nie zu vermeiden, auch beeinträchtigen sie die Schönheit der Arbeit um so weniger, als sie eben nur fühlbar und kaum sichtbar sind.

Endlich haben wir unter den zahlreichen und großartigen Arbeiten des Ausstellers noch einer Tischplatte von Granit mit eingesprengten Granaten zu erwähnen. Das Material zu dieser Platte hat sich in der Gegend von Rüdersdorf gefunden und wir haben es einem glücklichen Zufall zu danken, daß dasselbe einer würdigeren Bestimmung, als es vielfach bei so schönen, hier vorkommenden Geschieben der Fall zu sein pflegt, zugefallen ist. Die Platte selbst enthält bei 3 Fuß 11 Zoll Länge und 1 Fuß 10 Zoll Breite 7½ Quadratfuß; die Stärke beträgt 1½ Zoll. Der geforderte Preis von 128 Rthlrn. erscheint dahe. etwas hoch, wenn man ihn mit den Preisen für kostbare, freilich aber auch viel leichter zu bearbeitende Marmorplatten vergleicht. Wenn also der hohe Preis weniger in der Seltenheit des Materials zu suchen ist, so wird er gleichwohl durch die sehr schwierige Bearbeitung, welche jedenfalls die eingesprengten und massenhaft angehäuften Granaten verursacht haben müssen, motivirt. Ob es indeß gerathen ist, dergleichen Gesteine unter solchen Umständen zu Tischplatten zu verwenden, steht sehr dahin, zumal sich die Kosten, selbst bei häufigerer Bearbeitung, nicht erheblich vermindern dürften. Die Platte ist übrigens sehr schön, denn wenn sich auch einzelne Stellen finden, welche eine minder gute Politur angenommen haben, so giebt doch die Farbe der reichlich blosgelegten Granaten der Fläche ein ausgezeichnetes Muster.

Unter Nr. 356 lieferte der Steinmetzmeister Wimmel in Berlin zwei Säulenpostamente von gleicher Form, 3 Fuß 11½ Zoll hoch, aus rothbraunem Granit. Jedes Postament ist aus drei Theilen gearbeitet, der viereckige Sockel hat 11 Zoll im Quadrat und 4 Zoll Höhe; der Stamm ist 3 Fuß 3½ Zoll hoch, hat 11 Zoll im untern Durchmesser und zwanzig Cannelirungen; das Capitäl von dorischer Ordnung ist 1 Fuß in der Platte lang und breit und 4 Zoll hoch. Preis 160 Rthlr.

Der zu den Postamenten angewendete Stein ist von einer seltenen, gleichartigen Textur und Färbung, namentlich auch sehr glimmerfrei, so daß die Arbeiten schon hierdurch ein sehr freundliches Ansehn gewonnen haben. Bearbeitung und Politur sind überall gleichmäßig durchgeführt, was hier um so schwieriger sein mußte, als, der Cannelirungen wegen, mechanische Hülfsmittel nicht durchgängig anzuwenden sind. Durch größere Verhältnisse würde übrigens der Werth dieser ausgezeichneten Arbeiten noch mehr hervorgehoben sein. Bei der so eben ausgesprochenen Vortrefflichkeit ist der Preis überaus billig. Ein drittes Postament von anderer Form, und mit einem Sockel von orientalischem Porphyr, 5 Fuß hoch, zeigte gleichfalls eine fleißige Aus-

führung, und beurkundete die bei deſſen Verfertigung angewendete Sorgfalt; bliebe etwas zu wünſchen übrig, ſo wäre es die Zeichnung der Profile, die vielleicht etwas gewählter hätte ſein können. Der Preis von 200 Rthlr. iſt ebenfalls billig, zumal zu einem Theil des in Rede ſtehenden Poſtaments, nämlich für den Sockel, der ſo ſchwierig zu bearbeitende Porphyr benutzt iſt. Dieſelbe Werkſtatt hat endlich noch eine kleine Schale von orientaliſchem Porphyr geliefert. Der Obertheil derſelben hat bei 16 Zoll Durchmeſſer nur 4½ Zoll Höhe, wogegen der aus einem beſonderen Stück gefertigte Fuß in der Höhe 8 Zoll mißt. Der vielfach hoch erſcheinende Preis von 300 Rthlr. liegt in der ungemein ſchwierigen Bearbeitung des harten Porphyrs, und iſt daher nicht unangemeſſen. Die Bearbeitung ſelbſt iſt ungeachtet ihrer Schwierigkeit ſauber und correct, nur iſt die Politur nicht gleichförmig genug, namentlich iſt der obere Theil der Schale minder gut polirt als der Fuß, und daher tritt auch die Tiefe der Farbe in jenem nicht ſo hervor, als in dieſem. Außerdem hätte ein Fehler in der Fläche vom Fuß, wenn derſelbe unvermeidlich geweſen, beſſer als es geſchehen iſt, unbemerkbar gemacht werden können.

Nr. 2380. Eine runde Tiſchplatte aus Oberberger Granit, in der Werkſtatt des verſtorbenen Steinmetzmeiſter Trippel in Berlin gearbeitet. Die Platte hat 2 Fuß 9 Zoll im Durchmeſſer und 1¾ Zoll Stärke. Der Preis iſt nicht angegeben. So geeignet das zu dieſer Platte verwendete Geſtein in Hinſicht auf Farbe und Gefüge geweſen iſt, ſo fehlt ihr doch die gleichförmige und glänzende Politur, die unter Aufwendung von mehr Sorgſamkeit möglich geweſen ſein dürfte.

J. F. D. Moſer und Sohn in Berlin lieferten unter Nr. 1934, außer den bereits erwähnten Arbeiten aus gewöhnlichem Kalkſtein und Marmor, noch zwei Kandelaber mit Vaſen aus Märkiſchem Granit, in der Werkſtatt des verſtorbenen Steinmetzmeiſter Fleiſcher gearbeitet. Dieſe Kandelaber von 5 Fuß 1 Zoll Höhe ſind aus einem einzigen Stück eines hellröthlichen, ſehr gleichmäßig gefleckten Granits gearbeitet. Der Untertheil derſelben beſteht aus einem ſechseckigen Poſtament von 21¾ Zoll Höhe und iſt mit einem Sockel- und Deckgeſims verſehen. Der Obertheil von 3 Fuß 3¼ Zoll Höhe hat die Form des Kandelabers und mißt am Fußgeſims 8¼ Zoll im Durchmeſſer, während er in dem ſchwächſten Theil bis auf 4¾ Zoll eingeſchränkt iſt; der Hals hat dieſelbe Stärke, wogegen der Durchmeſſer des Deckgeſims 9¼ Zoll beträgt.

Die Bearbeitung des Granits in ſolchen Formen und zwar aus einem einzigen Stück iſt äußerſt ſchwierig, weil dabei eine Beſchädigung der ſchwächeren Theile ſo leicht erfolgen kann. Eine ſolche iſt bei einem der Kandelaber leider auch nicht unterblieben, denn eine Verkittung am Halſe läßt befürchten, daß hier ſchon während der Bearbeitung ein vollſtändiges Zerbrechen erfolgt ſei. Die Gliederungen ſind theilweis nicht zweckmäßig, auch ohne Noth ſchwierig gewählt, ſo haben z. B. die beiden Riemchen am Halſe

der Kandelaber eine Profilirung, welche eine fehlerfreie Ausführung faſt unmöglich macht, indem der obere und untere kleine Anlauf ſich in einer ſo ſcharfen Kante vereinigen, daß bei der eigenthümlichen Beſchaffenheit des Geſteins Ausſprünge die Folge davon geweſen ſind. Die Arbeit verliert hierdurch, ungeachtet aller darauf verwendeten Sorgfalt nicht unbeträchtlich im Werth. Das im Übrigen ſehr ſorgſam bewirkte Schleifen und Poliren der verſchiedenartigen, an dieſen Kandelabern vorkommenden Geſimſe hat jedenfalls nicht allein einen großen Zeitaufwand, ſondern auch, da jeder Kandelaber aus einem einzigen Stück beſteht, einen ſolchen Aufwand von Mühe und Ausdauer erfordert, daß, ungeachtet der gerügten Mängel, der geſtellte Preis von 600 Rthlr. inclusive Vaſe für das Stück nur mäßig erſcheint. Die hierzu gehörigen Vaſen ſind aus zwei Theilen gearbeitet. Der Fuß hat bei 7 Zoll Höhe 7¼ Zoll unteren und 2¼ Zoll obern Durchmeſſer, der obere Theil 13½ Zoll Durchmeſſer und 5 Zoll Höhe. Dieſer einfach profilirte Obertheil iſt bei dem einen Exemplar mehr glatt und an der untern Hälfte ohne Cannelirungen belaſſen, indem die Ausarbeitung derſelben der ſonſt ausgezeichneten Beſchaffenheit des Steins widerſtrebt hat. Das andere Exemplar iſt mit Cannelirungen verſehen und dadurch in einer, der ſchönen Farbe des Materials würdigen Weiſe gearbeitet.

IV. Edelſteinſchleiferei-Arbeiten.

Von feineren, in den Bereich des Edelſteinſchleifens gehörigen Arbeiten aus halbedlen Steinen ſchließen ſich hier noch einige Einlieferungen an, zu denen Onyx, Karneol, Jaspis, Achat und Feuerſtein verbraucht wurden, und im Fürſtenthum Birkenfeld zu Idar und Oberſtein angefertigt ſind. Zu dieſen Artikeln liefern einerſeits Braſilien und der Orient, andererſeits die in dortiger Gegend vorkommenden derartigen Geſchiebe das rohe Material. Die Bearbeitung deſſelben wird auf eigens dazu eingerichteten Waſſer-Schleifmühlen bewirkt. Da dieſe Gegenſtände, wie aus der obenſtehenden Aufzählung des Materials hervorgeht, ſämmtlich aus den härteſten, dem Kieſelgeſchlecht angehörigen Steinarten gefertigt werden, ſo können die Koſten für die Herſtellung, namentlich der größern Artikel, nicht unbedeutend ſein, und gleichwohl überraſchen die Preiſe, ganz beſonders bei kleineren Gegenſtänden, meiſtentheils durch ihre Billigkeit.

Die hierhergehörigen Arbeiten beſtehen aus Artikeln für die Toilette, auch für den Tiſchgebrauch, und aus zierlichen Spielereien. Wir haben ſieben Ausſteller dieſer Gegenſtände zu nennen, die ſämmtlich dem Fürſtenthum Birkenfeld angehören und in zweien, dicht bei einander gelegenen Ortſchaften, nämlich Oberſtein und Idar angeſeſſen ſind. Die Ausſteller dieſer Artikel ſind indeß nicht ſelbſt Schleiferei-Beſitzer, ſondern beſchäftigen nur dergleichen Anſtalten, demnächſt aber beſorgen ſie die Vermittelung für den Abſatz dieſer Gegenſtände, welche in Deutſchland allein in dieſem Bezirk fabricirt und nach allen Richtungen und insbeſondere auch nach dem Auslande verſandt werden.

F. Wild zu Idar lieferte unter Nr. 2813 einen Präſentirteller von Onyx und eine Kanone aus orientaliſchem Jaspis. Namentlich gehört der Erſtere zu den ausgezeichneteſten Arbeiten dieſer Art. Durch die Richtung der Bearbeitung ſind die wechſelnden Lagen des Geſteins effectreich hervorgehoben, ſo daß ſich dieſer Teller als ein koſtbares Geräth auch ohne Commentar zu erkennen giebt, und der Preis von 120 Rthlr. erſcheint daher nicht zu hoch. Die Kanone aus Jaspis, im Preiſe von 200 Rthlr., gehört zu denjenigen Spielereien, bei welchen ſich Koſtbarkeit des Materials und aufgewendete Kunſtfertigkeit ſelten belohnen; es wäre daher wünſchenswerther geweſen, daß beides einem eleganten Geräth zugewendet worden ſei, zumal die Bearbeitung, deren Schwierigkeit wir keineswegs verkennen, ſich in gefälligeren Formen hätte bewegen müſſen, um der Spielerei, auch außer der Koſtbarkeit des Materials und deſſen Bearbeitung, eine Art von künſtleriſchem Werth zu verleihen.

Auch Ph. Wild zu Idar hat unter Nr. 2939 ein großes Sortiment derartiger Gegenſtände ausgeſtellt. Wir führen davon vorzugsweiſe ein Schreibzeug aus Jaspis, zwei Paar Kaffeetaſſen aus demſelben Geſtein, verſchiedene ovale und runde Schalen, und ein rundes Tellerchen aus braſilianiſchem Karneol an, denen ſich kleinere Gegenſtände, als: Meſſerhefte, Pettſchafte, Löffelchen ꝛc. in großer Zahl anreihen. Durch ihre ſchöne Farbe zeichnen ſich beſonders die zum Theil ziemlich großen Schalen aus Karneol aus, und würden als Zuckerſchalen in Silber gefaßt unfehlbar ſehr elegante Geräthe geben. Die Bearbeitung dieſer Schaalen und Tellerchen iſt durchaus vollendet, ja, der ſchwachen Wände wegen, ſogar kühn zu nennen, ſowie die feine Politur, deren die genannten Steine in ſo hohem Grade fähig ſind, die Farben auf erfreuliche Weiſe hervorhebt. Daſſelbe gilt von den Kaffeetaſſen aus Jaspis.

Unter den, von Ph. Becker in Idar unter Nr. 2814 eingelieferten Gegenſtänden nennen wir beſonders ein Schachſpiel mit Spielbrett aus Onyx. Das Brett in einem Rahmen von verſteinertem Holz und Jaspis, beſteht aus ſcharf gepaßten Feldern von Onyx, theils in natürlicher Farbe, theis ſchwarz gebeizt; ebenſo die Figuren. Das Ganze iſt, wenn gleich die Figuren zierlicher hätten ausgeführt werden können, eine ſehr ſaubere Arbeit, für welche der Preis von 170 Rthlr. nicht zu hoch iſt. Außerdem hat derſelbe Ausſteller gefällige Schmuckkäſtchen mit Tombak-Faſſung und Siegelringe, ganz aus Karneol, geliefert. Die Letzteren ſind mit Ring und Plättchen aus einem Stück ſehr ſauber gearbeitet.

Ch. Scriba in Oberſtein (Nr. 1762) lieferte neben vielen kleinern Gegenſtänden zwei Leuchter von verſteinertem Holz, ein Schreibzeug aus Jaspis, ein Schachſpiel von Onyx und mehrere Mörſer zu chemiſchem Gebrauch aus Achat und Feuerſtein. Auch dieſe Arbeiten ſind lobenswerth, doch müſſen wir den Schachfiguren gleichfalls den Vorwurf eines Mangels an Zierlichkeit machen, und können nicht umhin, im Allgemeinen

die Bemerkung anzuknüpfen, daß es bei derartigen Gegenständen vor allen Dingen auf eine gefällige und zierliche Form ankommt, und daß, wenn das Material diesem widerstrebt, die Benutzung desselben von vorn herein aufgegeben werden muß. Den bereits angeführten Mörsern können wir dagegen bei guter Bearbeitung des Gesteins und vollkommen genügender Ausführung der Äußerlichkeit, unsern Beifall um so weniger versagen, als sie sehr billig sind.

J. Beeck in Idar (Nr. 1761) hat nur wenige größere Gegenstände, dagegen aber eine bedeutende Anzahl kleinerer geliefert. Die Ersteren bestehen aus einer Dose von Onyx, Preis 25 Rthlr., und einer schönen Schale aus Achat, Preis 50 Rthlr. Wiewohl die Letztere weniger durch eine hervorstechende Farbe glänzt, so macht sie sich doch durch hübsche Zeichnung des Steins geltend. Sowohl diese, wie die kleineren Artikel sind durch gute Arbeit und schöne Politur bemerkenswerth.

Von J. Hahn zu Idar sind unter Nr. 2815 nur Schmucksachen ausgestellt. Es finden sich darunter Ringe, Armbänder, Brochen und ganze Garnituren. Die Gegenstände sind im Ganzen gut, zum Theil geschmackvoll gearbeitet, und auch gut zusammengestellt. Nicht zu übersehen ist bei denselben die außerordentliche Billigkeit, die kaum von gleichartigen Dingen aus Glas überwogen wird.

Endlich hat noch J. C. Schmidt, Dosenfabrikant in Oberstein, unter Nr. 2320 ein Etui zu Adressen eingeliefert, dem es bei sehr schwieriger Bearbeitung nicht an Eleganz fehlt.

V. Arbeiten der Bernsteindreher.

Wir reihen die Arbeiten aus Bernstein denen aus natürlichen Steinen hier an, weil die Bearbeitung des Bernsteins, obschon derselbe von ganz anderer Natur ist, doch der spröden Beschaffenheit wegen, mit der der Steine große Ähnlichkeit hat, und der Styl der Bearbeitung in beiderlei Materialien ziemlich derselbe ist.

Wiewohl der Name darauf hindeutet, gehört der Bernstein doch keineswegs zu den Steinen, er ist vielmehr ein Harz vorweltlicher Bäume, das namentlich von der Ostsee ausgeworfen, oder auch von den Uferländern in ziemlich regelmäßig eingerichteten Bernsteingräbereien gewonnen wird. Schon die Griechen kannten und schätzten den Bernstein, welcher nicht nur im hohen Alterthum, sondern noch im Mittelalter das Material zu kostbaren Schmuckgegenständen lieferte. Der Geschmack dafür hat sich indeß in neuerer Zeit mehr und mehr verloren, und somit entspricht der Bernstein nur noch in wenigen Fällen den höheren Anforderungen des Luxus. In dem Maaße, als derselbe jedoch aufgehört hat, ein Material zu Bijouterien zu bilden, hat sein Gebrauch zu Quincaillerien zugenommen, und wir sehen bereits Tausende von kleinen, hauptsächlich dem Bereich der Damenspielereien angehörigen Gegenständen, aus Bernstein gefertigt im Handel er-

scheinen; auch ist nicht zu läugnen, daß sich derselbe zu dergleichen Kleinigkeiten, seines gefälligen Ansehens wegen, sehr wohl eignet. Am meisten geschätzt ist der opake Bernstein, wiewohl hierzu eigentlich weiter kein Grund vorhanden ist, als daß er in dieser Beschaffenheit seltener vorkommt, denn im Ganzen genommen ist er im hellen durchsichtigen Zustande schöner als im opaken. Die Kostbarkeit der aus Bernstein angefertigten Gegenstände richtet sich einerseits nach der hellen Farbe und, wie gesagt, nach der gleichförmig opaken Beschaffenheit, andererseits nach der Größe, indem der Werth mit dem Gewicht der seltener vorkommenden größeren Stücke steigt. Den Verbrauch des Bernsteins zu Gegenständen der Kunstindustrie überragt jedoch bei Weitem sein Verbrauch zu Lackfirnissen, wozu natürlich die kleinsten und dunkelsten Stücke anwendbar sind. Wenn also von Wichtigkeit des Bernsteins als Handelsartikel die Rede ist, so gilt dies, wie ausgedehnt sich auch die Kunstindustrie desselben bemächtigen mag, doch hauptsächlich von seinem Verbrauch in jener Anwendung. Als Ausfuhrartikel ist der Bernstein daher auch nur in dieser Beziehung von Werth, da seine Ausfuhr als Material zur Bildnerei, oder als bereits fertige Luxusartikel, obschon der Export in früheren Zeiten nach dem Orient hin nicht unbedeutend war, gegenwärtig von keinem Belang ist.

Bernsteinarbeiten haben geliefert:

J. A. Winterfeld in Breslau (Nr. 898) und zwar in einer sehr zahlreichen Sammlung. Dieselben bestehen in: Messerheften, Nadelbüchsen, Fingerhüten, Pulverhörnern, Cigarren- und Pfeifenspitzen, Stockknöpfen und vielen dergleichen Dingen. Außerdem enthält dies reiche Sortiment neben vielen einzelnen Colliers, Armbändern ꝛc. zwei vollständige Garnituren eines Damenschmucks. Wenn wir schon den Gegenständen gewöhnlicherer Arbeit des genannten Ausstellers unsern Beifall nicht versagen können, so nimmt denselben besonders die eine der erwähnten Garnituren in Anspruch. Sie besteht aus Collier, Armband, Broche und Ohrringen im Preise von 60 Rthlr. und ist sowohl in der Auswahl gleichfarbigen Bernsteins, als in der sauberen und geschmackvollen Arbeit lobenswerth. Die Preise sind in Hinsicht auf die Arbeit durchgehends mäßig, doch bleibt immer zu bedenken, ob die Gegenstände, namentlich die Schmuksachen, des dafür fast erstorbenen Geschmacks wegen Abnehmer finden werden.

C. W. v. Roy in Danzig lieferte unter Nr. 984 gleichfalls Bernsteinarbeiten. Das Sortiment ist minder zahlreich als das des vorigen Ausstellers, dafür aber sind die Gegenstände bedeutend größer und bestehen fast ausschließlich aus Dingen zum Tischgebrauch. Dahin gehören: Salz- und Pfeffernäpfe, theils ganz aus Bernstein, theils in silbernen Gestellen, Messer- und Gabel-Etuis, ein ziemlich großes in Silber gefaßtes Theebrett, an welchem insbesondere die Wahl der Farben und die genaue Passung der einzelnen Stücke zu berücksichtigen ist, u. d. gl. Auch an diesen Gegenständen ist die Arbeit und Politur lobenswerth, doch ist der an sich

zwar mäßige, für so große Gegenstände natürlich aber höhere Preis immer bedenklich.

G. E. Jantzen in Stolp, Reg.-Bez. Cöslin, hat unter Nr. 993 außer einem Fidibusbecher von Bernstein noch neun andere Artikel aus diesem Material ausgestellt. Sämmtliche Gegenstände sind bei guter Arbeit preiswürdig, doch dürfte der Bernstein als Material zu einem Fidibusbecher nicht eben passend sein, da die glühende Asche dem Bernstein nicht wohl zusagen möchte.

Von C. W. Hoffmann in Danzig haben wir endlich noch unter Nr. 2480 ein zahlreiches Muster von Bernsteinkorallen zu nennen. Es sind dies zum Theil Schnüre mit mehr denn zollgroßen Korallen, die jenem grotesken Geschmack angehören, den man jetzt wohl nirgend anders mehr als in Italien und im Orient finden möchte. Das ganze Sortiment scheint für den Export bestimmt zu sein. Die Schleifung der Korallen ist gut und lobenswerth.

§. 2.

Ziegelfabrikation.

Dieser weit ausgebreitete Gewerbszweig ist nicht in dem Maaße vertreten um ein vollständiges Bild von seinem gegenwärtigen Stande zu geben. Das zur Ziegelfabrikation benutzte Material, die Ziegelerde, findet sich sehr selten frei von Mergel und Kalktheilen, die durch Schlämmen unschädlich gemacht werden müssen. In Stelle der bisher üblichen Methode, den Thon durch Thiere, oder durch die Arbeiter selbst durchkneten zu lassen, bedient man sich jetzt allgemein der Thonschneide-Maschinen. Der unsichere Betrieb auf sogenannten Feldziegeleien schwindet ferner mehr und mehr, und macht den gedeckten Schuppen und geschlossenen Öfen Platz. Vorzugsweise hat aber die Fertigung der Formsteine und der Ornamente aus gebranntem Thon eine Ausbildung erlangt, wie sie nur das Mittelalter in der Blüthezeit der Baukunst aufzuweisen hatte.

Die Fabrikation der Ziegel mittelst Maschinen hat noch nicht so allgemeinen Eingang gefunden als zu wünschen wäre. Entweder sind die Maschinen zu complicirt für den Gebrauch auf entlegenen Ziegeleien, oder sie liefern ein nicht immer gleich consistentes Material. Von dem letztern Fehler dürfte auch die auf der Gewerbe-Ausstellung in Thätigkeit gewesene Ziegelstreichmaschine aus der Borsigschen Werkstatt nicht frei sein, von deren sonstigen Vorzügen das Nähere gehörigen Orts gesagt ist.

Die Erzeugnisse der Königlichen Ziegelei zu Joachimsthal am Werbellin-See bei Neustadt-Eberswalde (Nr. 541) gehen mit musterhaftem Beispiele voran. Die Ziegelei besteht seit 1817. Sie wurde zur Fabrikation von Klinkersteinen und wasserfestem Mörtel (hydraulischem Kalk), zur Herstellung

der Schleusen im Finow-Kanal, angelegt. Die Thonerde ist von vorzüglicher Beschaffenheit und hinreichend vorhanden, erfordert aber eine Beimischung von Ziegelmehl und Sand. Die Klinker- und Formsteine werden von geschlämmter Erde mit Beimischung von Ziegelmehl und Eisenstein gefertigt; gewöhnliche Mauersteine hingegen aus ungeschlämmter Thonerde mit Sand dargestellt. Durch den Zusatz von Eisenstein erhalten die Steine beim scharfen Brennen eine dunkle Farbe. Die Thonerde wird mittelst einer durch Wasserkraft betriebene Thonschneide-Maschine bereitet. Das Formen gewöhnlicher Steine ist bisher mit der Hand geschehen; Formsteine hingegen werden von steiferer Erde gepreßt. Der hydraulische Kalk besteht gewöhnlich aus $\frac{3}{4}$ Mergel, $\frac{1}{4}$ Thon und $\frac{1}{16}$ Eisen, welches letztere fein gepulvert der Masse beigemengt wird. Die Bereitung der rohen Masse geschieht durch den Thonschneider, das Formen und Brennen derselben wie bei der Ziegel. Nach dem Brennen werden diese Mergelsteine zu Mehl gestampft und gesiebt. Dies Kalkpulver wird mit einem sehr geringen Zusatz von scharfem Sand verbraucht.

Die Werdersche Kirche in Berlin, die Glinicker- und die grüne Brücke in Potsdam, die Kirche in Sacrow, die vielen Bauten in Sanssouci und einige 20 Schleusen und Archen sind von diesem Material gebaut. Jährlich werden circa 2 Millionen Ziegel gefertigt.

Die eingesandten Akroterien, Consolen, farbigen Gesims- und Friesstücke und die Verblendungssteine zeichnen sich durch ihre Schärfe, Festigkeit und angenehme Farbe sehr vortheilhaft aus. Letztere ist theils durch Einlegung gefärbter Thonmassen von gleichem Schwindemaße wie die Hauptmassen erzeugt, theils durch Einbrennen eines Anstrichs von fein geriebenem Eisenstein mit Thonerde verbunden hervorgebracht. Die römischen Dachpfannen, deren Anwendung jetzt allgemeiner wird, haben gleichfalls einen solchen schützenden Überzug, der sich in der Anwendung bewährt hat.

Unter Nr. 725 ist von Boltze in Salzmünde eine reichhaltige Sammlung von Klinkern, von gewöhnlichen und porösen Mauersteinen, Fliesen, Dachziegeln, Friesverzierungen, Blättern, Röhren und Chamott-Steinen ausgestellt. Die Ziegelei besteht seit 1832. Der erforderliche Lehm muß $\frac{1}{2}$ Meile weit herbei geschafft werden. Die Bereitung des Materials und das Pressen der Steine geschieht auch hier mit einfachen Maschinen; zur Feuerung dient die Braunkohle. Mit der Ziegelei ist eine Kachelfabrik verbunden. Es sind 2 Töpferöfen, 1 Ziegelofen mit 2 Etagen, 1 großer, 1 kleiner und 1 mittler Ziegelofen im Betrieb. Die zu den Klinkern verwendete Masse hat eine zu starke Verglasung erzeugt, wodurch die Fabrikation im Großen wohl erschwert werden möchte. Die auf den Fliesen und Ornamenten aufgetragene rothe Farbe erscheint weder von Dauer noch von gutem Ansehen; ebenso wäre Letzteren eine correcte Zeichnung und Modellirung zu wünschen. Von sehr guter Masse erscheinen die gewöhnlichen Steine, Fliesen, die Röhren und Chamottsteine.

Unter Nr. 771 lieferte W. Brochmann zu Rathenow von seiner Ziegelei 2 Mauersteine, 2 Dachsteine und 2 Fliesen, sämmtlich von gut bearbeiteter Masse und scharfem Brande.

Unter Nr. 945. hat August Knöfel in Grottkau 2 sehr gut bearbeitete Dachziegel ausgestellt, welche auf einem Walzwerk gefertigt sind.

Unter Nr. 974 hat W. Gewert in Potsdam an der Alle mehrere Verblendungs- und Formsteine eingesandt. Sie sind von gut bearbeiteter Masse, von scharfem Brande und sauberer Form, und ein ausgezeichnetes Fabrikat.

Unter Nr. 1532. hat E. Bihl u. Comp. in Waiblingen (Würtemberg) gefalzte Dachplatten von scharfer Form und gut gearbeitetem Material eingesandt. Außerdem auch eine Probe von Wasserleitungsröhren, die in Hinsicht auf Material und Brand sich auszeichnet. Dergleichen Röhren werden in solchen Fällen, wo es nur auf eine Fortleitung des Wassers und nicht auf den Widerstand gegen eine Druckhöhe ankömmt, gewiß sehr gute Dienste leisten.

Unter Nr. 2091 von Zalewsky in Bromberg Mauersteine und Klinker. Bei sorgfältige Bearbeitung des Materials könnte ein besseres Fabrikat geliefert werden.

Dasselbe gilt auch von den unter Nr. 2092 von Peterson in Bromberg eingesanden Mauersteinen.

Unter Nr. 2326 sind von Carl Huffzky, in Mariaschein bei Teplitz, Proben glasirter und unglasirter Dachziegel eingeliefert, welche eine sachverständige Behandlung des rohen Materials zeigen, dabei leicht und mit vieler Accurateſſe ausgeführt sind.

Unter Nr. 2459 hat H. v. Treskow auf Radojewo, Reg.-Bez. Posen, Mauer- und Dachsteine ausgestellt. Letztere sind von außergewöhnlicher Stärke und belasten die Dächer mehr als wünschenswerth. Die Dachsteine mit durchgehenden Nasen in Stelle der Forstziegel erscheinen von praktischem Nutzen für die Eindeckung der Forsten.

Unter Nr. 2507. lieferte Didier in Podejuch poröse Mauersteine, Chamottsteine und einen Kupoloofenstein von eigenthümlicher Form.

Unter Nr. 2619 wurden von Joh. A. D. Böhme in Jena einige zusammengekittete Dachsteine von guter Qualität, und drei Stücke klinkerartiges Material, welches in Stelle der Eisenbahnschienen gebraucht werden soll, aber bei der zu geringen Festigkeit der vorliegenden Proben wohl schwerlich Anwendung finden dürfte.

Unter Nr. 2725. lieferte W. Kamp in Tegelen bei Venlo, Dachziegel und Fliesen von sehr gutem Material und vortrefflicher Arbeit.

Unter Nr. 2757. sind von Gustav Kühn in Neu-Ruppin Mauersteine von guter Bearbeitung ausgestellt.

Unter Nr. 2943. lieferte der Baron von Saurma auf Ruppersdorf bei Breslau Dachziegel, Mauersteine und Fußbodenplatten, welche eine sorgfältige Bearbeitung des rohen Materials und scharfen Brand zeigen.

Unter Nr. 3107. lieferte Aloys Musbach in Wien eine Probe von Mauersteinen, welche aus sehr guter Erde und auf bessere sorgsamere Weise als bisher gefertigt sind.

§. 3.

Töpferei-Arbeiten.

Unter den Arbeiten aus gebranntem Thon, welche auf der Ausstellung nach allen Richtungen hin, auf das reichste und schönste vertreten werden, bilden die sogenannten Töpferwaaren eine besondere, für sich bestehende Abtheilung.

Zu dieser Abtheilung sind vornehmlich zu zählen:

I. Öfen aus Kacheln.

II. Bautheile, Figuren, Vasen, kleine Ornamente und andere Gegenstände zur Ausschmückung innerer Wohnräume; endlich

III. Irdene Geschirre.

Die Fabrikate der ersten dieser Unter-Abtheilungen, wie alt und weit verbreitet sie auch waren, haben erst etwa seit dem Anfange dieses Jahrhunderts, und namentlich hier in Berlin, eine Vollendung erreicht, die ihnen den Markt nicht nur im deutschen Vaterlande, sondern in vielen Fällen auch über die Gränzen desselben hinaus eröffneten.

Die Gewerbe-Ausstellung liefert indeß den Beweis, daß sich diese vollkommenere Fabrikation nicht nur auf Berlin allein beschränkte, sondern daß man neuerdings auch in vielen anderen Gegenden des preußischen Staats ähnliche Fabriken errichtet hat, deren eingesandte Muster mit den in Berlin erzeugten Öfen wetteifern können.

Wenn aber nur Preußen allein in diesem Fabrikationszweige auf der Ausstellung vertreten wird, so ist der Grund dafür, wenn er kein zufälliger, wohl zunächst darin zu suchen, daß die Kachelöfen sich hauptsächlich für Norddeutschland geeignet zeigen, während Süddeutschland zur Erwärmung der Wohnräume bisher noch immer dem eisernen Ofen den Vorzug giebt.

Die zweite, hier gemachte Unter-Abtheilung der Töpfer-Fabrikation, nämlich die Anfertigung von baulichen Ornamenten zur Ausschmückung und Vollendung der Façaden und der inneren Wohnräume, verdankt ihr Aufblühen in neuerer Zeit gleichfalls den Bestrebungen, welche seit wenigen Decennien zuerst in Berlin gemacht worden sind und sich dann rasch verbreitet haben. Es darf hierbei nicht unerwähnt bleiben, daß Schinkel's Einfluß es hauptsächlich war, welcher diese Bestrebungen erregte und leitete und seinen feinen, geläuterten Geschmack wie fast allen Fabrikaten und Manufakturen, vornehmlich dem Industriezweige, den wir hier betrachten, mittheilte.

Der Rohbau in Ziegeln, der im Mittelalter so Herrliches geleistet hatte und der in Norddeutschland sich vielleicht am meisten der Ausführung empfiehlt, ruhte seit Jahrhunderten fast gänzlich, bis die Liebe für ihn, in der oben genannten Zeit auf's Neue erwachte Dieses Erwachen hatte zur Folge, daß nicht nur der Ziegelfabrikation wieder die Sorgfalt gewidmet wurde, die ihr so lange entzogen war, sondern es trat auch das Bedürfniß hervor, an die Anfertigung von Ornamenten aus gebranntem Thon zu denken. Fiel diese, wie die vorhandenen Denkmale zu lehren scheinen, im Mittelalter lediglich den Ziegeleien anheim, so darf es doch nicht Verwunderung erregen, daß bei der Wiederaufnahme des in Rede stehenden Industriezweiges, die Töpfereien es waren, die sich mit demselben zuerst beschäftigten, bis dann allmälig, wie es jetzt an vielen Orten der Fall ist, auch die Ziegeleien sich wiederum für ihn heranbildeten.

Die letzte der oben angegebenen Unter-Abtheilungen, nämlich diejenige, welche die irdenen Geschirre umfaßt, wird überwiegend durch Schlesien und hier wiederum durch Bunzlau, ferner durch einige Einsendungen aus Kurhessen und Limburg, im Ganzen aber nur schwach auf der Ausstellung vertreten. Diese Wahrnehmung erklärt sich aus dem lokalen Vorhandensein des rohen Materials, und muß um so mehr das weite Verfahren desselben abnehmen, als der Verbrauch der daraus gefertigten Waaren jetzt einen geringeren Markt als früher findet, da zunehmende Prachtliebe und die fortschreitende Industrie Waaren von besseren Stoffen und besserer Arbeit zu gleichen Zwecken und billigeren Preisen liefert.

Das irdene Geschirr muß daher jetzt nicht nur die Concurrenz mit Fayence, Gesundheitsgeschirr, Porzellan ꝛc. bestehen, sondern es werden auch aus Eisen, Eisen- und Messing-Bleche ꝛc. Geschirre gefertigt, die man vor nicht gar langer Zeit noch gewohnt war nur in gebranntem Thon zu besitzen.

Nach diesem allgemeinen Ueberblick dessen, was jetzt in der Töpferei geleistet wird, ist speziell zu den gemachten Unter-Abtheilungen Folgendes anzuführen:

I. Öfen aus Kacheln.

Die noch im vorigen Jahrhundert häufig vorgekommenen Öfen aus unglasirten Kacheln sind jetzt, wenigstens in hiesiger Gegend, durch die glasirten fast gänzlich verdrängt worden. Während erstere nur noch selten in alten Gebäuden und auch da nur mit der Bestimmung des baldigen Abbruchs vorgefunden werden, hat man in neuerer Zeit sich mehr und mehr den glasirten Öfen zugewendet, und ist es ein erfreulicher Fortschritt des guten Geschmacks und der gesteigerten Kunstfertigkeit, daß die weiße Glasur die farbige und schwarze, je länger je mehr, verdrängt, so daß die Fabrikation der Kachel eine sehr nahe Verwandtschaft mit der des Fayence erlangt hat.

Von einer guten Kachel wird daher jetzt verlangt, daß sie aus einer festen Masse von feinem geschlemmten Thon geformt, an der sichtbaren Fläche

völlig eben und mit einer guten Glasur versehen sei. Ist es schon mit vielen Schwierigkeiten verknüpft, den Thon gehörig zu reinigen und vorzubereiten, die hergestellte ebene Fläche der Kachel beim Brennen zu erhalten, so sind die Schwierigkeiten zur Erlangung einer guten Glasur noch weit größer, denn sie soll völlig weiß, frei von Pocken, gröberen und feinen Rissen, überall gleichmäßig aufgetragen und beim Gebrauche dauerhaft sein.

Aber nicht die Kachel allein soll durch innere Güte und schöne Farbe dem Zwecke entsprechen und das Auge gewinnen, man will auch, daß der ganze Ofen ein schönes Ansehen habe, und in vielen Fällen, daß er an dem Platze, den er einnimmt, sich dem gewählten Baustyle anschließe.

Hierdurch werden aber die angegebenen Schwierigkeiten der Fabrikation auf bedeutende Weise gesteigert, denn nun müssen nicht nur alle Formen der Gesimse, Bekrönungen, Ornamente ꝛc. in der Masse hergestellt und im Brande, beim ungleichmäßigsten Schwinden, erhalten werden, sondern es soll auch die Glasur auf unebner Fläche gleichmäßig aufgetragen werden, damit sie von den erhabensten Stellen nicht herab und in die tiefen Stellen nicht hineinfließe, weder einerseits die Farbe des Thones durchscheinen lasse, noch andererseits die Form störe. Dazu trat noch in neuester Zeit sehr häufig die Bedingung, daß der Kachelofen sich mit einem Kamin verbinde, in welchem die sichtbar auflodernde Flamme, besonders in den Zeiten, die der wirklichen Heizperiode vorangehen und folgen, mehr durch die Phantasie als durch eine gesteigerte Temperatur, den Körper erwärme.

Fast alle diese Anforderungen sind durch die zur Ausstellung eingesandten Ofen auf eine sehr erfreuliche Weise befriedigt worden.

Den Nummern des Katalogs nachgehend sind folgende, hierher gehörige Einsendungen zu betrachten.

Nr. 343. J. F. Putsch, zu Berlin, lieferte einen Ofen verbunden mit einer Kamin-Vorrichtung und mit fünf freistehenden Figuren. Sowohl hinsichtlich des Formens, des Brennens und der Glasur ist dieser Ofen vollkommen gelungen zu nennen, was um so mehr rühmliche Anerkennung verdient, als die gewählten, oder was wahrscheinlicher ist, die vorgeschriebenen Formen nicht unbedeutende Schwierigkeiten darboten. Es ist daher auch mit dem Anfertiger nicht darüber zu rechten, daß vielleicht von Mehreren die Form etwas einfacher, namentlich minder von Figuren überladen gewünscht wird, denn dieser Wunsch eben gäbe zu erkennen, daß der Anfertiger, sei es nun, weil der Besteller es verlangte, oder weil er selbst Lust daran hatte, vor Schwierigkeiten nicht zurückschreckte. Eine ähnliche Bewandniß hat es mit dem aufgetragenen Golde, indem anzunehmen ist, daß nur das auf der Ausstellung befindliche Exemplar mit diesem Schmucke, der mehr der Menge als dem Kenner genügen kann, versehen worden ist. Für Letzteren und namentlich für die Beurtheilung ist es angemessener, daß ein solcher Schmuck fortbleibe, da er bei dem Gebrauche keine Dauer verspricht, und wenn er etwa dazu dienen soll, Mängel der Glasur zu verstecken, diese, bei Abnutzung

des nicht festhaftenden Goldes, nur zu bald und um so auffallender hervortreten läßt.

Den angegebenen Preis anlangend, so erscheint derselbe angemessen, doch ist im Allgemeinen darauf aufmerksam zu machen, daß bei den Gegenständen, die hier betrachtet werden, eine maaßgebende Beurtheilung des Preises nicht wohl möglich ist, indem er steigt und fällt, je nachdem nur einzelne oder viele Exemplare, nach einem und demselben Modelle, verlangt werden, die Modell-Kosten sich also concentriren oder vertheilen. Es muß daher, mit geringen Ausnahmen, der Preis auch in den wenigen Fällen, wo er angegeben ward, ganz unberücksichtiget bleiben.

Unter Nr. 344 stellte C. Hanisch zu Berlin einen Kachelofen aus, der nach sehr guten Modellen geschmackvoll und sorgfältig ausgeführt, im Brande und in der Glasur vollkommen gelungen ist. Je einfacher dieser Ofen erscheint, jemehr ist es nöthig darauf aufmerksam zu machen, daß gerade bei den hier betrachteten Arbeiten die Einfachheit fast ebenso große, oft noch größere Schwierigkeiten darbietet als künstlicher scheinende Formen, bei denen das Verziehen und Schwinden im Brande nicht so leicht entdeckt werden kann.

Unter Nr. 345 ein Kachelofen von H. Petri in Berlin.

Unter Nr. 352 hat Cornelius Gormann in Berlin einen Kamin in zwei Exemplaren, den einen mit, den andern ohne Glasur, und einen Ofen ausgestellt.

Die Kamine sind nach sehr geschmackvollen, wegen ihrer stark hervortretenden Theile aber auch nach sehr schwierigen Modellen angefertigt und zeigt namentlich der ohne Glasur gelieferte, daß es dem Anfertiger gelang, die Formen bis ins geringste Detail und auf das sauberste herzustellen. Das andere Exemplar liefert dagegen den Beweis, daß bei einer sorgfältigen Behandlung der Glasur zwar nur wenig von der Form verloren gehn, allen und jeden Verlust zu verwinden aber ans Unmögliche zu grenzen scheine. So ist z. B. bei den, von zierlichen Figuren getragenen Körben das feine Flechtwerk im glasirten Exemplar nicht so schön und deutlich wie in dem andern zu erkennen, und wäre sehr zu wünschen, daß letzterer, wie anzunehmen ist, unglasirt zur Anwendung komme.

Der angelieferte Ofen ist wegen der großen Theile, aus denen er besteht, und bei den Schwierigkeiten, die zur Herstellung der ebenen Flächen zu besiegen waren, lobend zu erwähnen.

Um die Einlieferungen einer und derselben Fabrik nicht von einander zu trennen, sind hier gleichzeitig mehrere Statuetten, eine Figur in Lebensgröße, zwei Masken und ein Basrelief, sämmtlich aus gebranntem Thon, zu nennen. Als Modelle zu diesen Arbeiten dienten größtentheils antike Vorbilder, und ist es ein erfreuliches Zeichen des Fortschrittes in der Töpferkunst, daß diese Gegenstände, welche selbst der Kenner noch vor wenigen Decennien als Kunst-

stücke bewunderte, jetzt in vielen Fabriken in größter Vollendung ausgeführt werden.

Nr. 354. T. Ch. Feilner und Comp. zu Berlin.

Dem Begründer dieser Firma, dem vor wenigen Jahren verstorbenen Feilner gebührt der Ruhm der Erste in neuerer Zeit gewesen zu sein, der Eleganz und Zweckmäßigkeit in alle Theile der Töpferei einführte und seinen Fabrikaten, weit über die Gränzen des deutschen Vaterlandes hinaus, Absatz und Geltung verschaffte. Wenn aber seiner in rühmlichster Anerkennung gedacht wird und besonders hervorgehoben werden muß, daß er es war, der als der Erste die Bahnen verfolgte, die Schinkel vorzeichnete, so kann die Bemerkung seinen Ruhm nur vermehren, daß er nach allen Richtungen hin, mittel- und unmittelbar, würdige Schüler bildete, und die von ihm begründete Fabrik, geleitet durch die Herren Zimmermann und Friese, in keiner Weise den vom Meister vorgezeichneten Weg verlassen hat.

Die ausgestellten vier Kamin-Öfen, von denen jeder eigenthümliche Schwierigkeiten aufzuweisen hat, werden sich die Anerkennung jedes Sachkundigen erworben haben. Während einige dieser Öfen, durch die sehr großen Theile, aus denen sie gebildet sind, eine weit vorgeschrittene Technik bekunden, zeigen andere eine verständige Berechnung der Fugen, alle aber eine sehr gelungene, besonders durch ihre Weiße sich auszeichnende Glasur. Diese scheint nur bei einem Basrelief die Form zu stören, wenn nicht eben schon das verwendete Modell hieran Schuld ist. Am gelungensten erscheint der, im Renaissance-Styl gehaltene, für das Königliche Schloß zu Hannover zuerst ausgeführte Ofen. Wenn irgend ein Styl, so bietet der gewählte, wegen der vielen Verkröpfungen, scharfen Ecken, geschweiften Linien, hervortretenden Theile, Masken ꝛc. die größten Schwierigkeiten, die alle vollkommen überwunden sind, während die Glasur einen gleichmäßigen Auftrag und eine angenehme weiße Farbe zeigt. Die bereits oben gemachte Bemerkung, daß eine Vergoldung der Öfen nicht angemessen scheint, ist hier zu wiederholen, da sie leicht, wie gern geglaubt werden soll, zu der falschen Vermuthung Anlaß geben kann, es habe die Vergoldung dazu gedient, Mängel der Glasur zu verstecken. Denn wenn es auch das äußere Ansehen der Arbeit steigert, daß die hervorstehendsten Theile mit einem feinen Goldstreifen versehen sind, so sind es doch auch eben diese Stellen, an welchen zumeist die Glasur abstießt und den Thon durchschimmern läßt.

So wie die Fabrik die erste war, welche einen reinen Geschmack bei der Ofenfabrikation einführte, gebührt ihr auch die Anerkennung als die erste mit denjenigen Arbeiten hervorgetreten zu sein, die zur zweiten Unterabtheilung gehören. Es ist daher dankend anzuerkennen, wenn sie durch die eingesandten Gegenstände gleichsam eine Übersicht des, seit etwa 30 Jahren in diesem Kunstzweige Geleisteten giebt. Die beiden großen und kleinen Kandelaber sind nach meisterhaften Zeichnungen auf das Gelungenste hergestellt, und haben sich eines weitverbreiteten Absatzes zu erfreuen gehabt. Eine

zwar mäßige, für so große Gegenstände natürlich aber höhere Preis immer bedenklich.

G. E. Jantzen in Stolp, Reg.-Bez. Cöslin, hat unter Nr. 993 außer einem Fidibusbecher von Bernstein noch neun andere Artikel aus diesem Material ausgestellt. Sämmtliche Gegenstände sind bei guter Arbeit preiswürdig, doch dürfte der Bernstein als Material zu einem Fidibusbecher nicht eben passend sein, da die glühende Asche dem Bernstein nicht wohl zusagen möchte.

Von C. W. Hoffmann in Danzig haben wir endlich noch unter Nr. 2480 ein zahlreiches Muster von Bernsteinkorallen zu nennen. Es sind dies zum Theil Schnüre mit mehr denn zollgroßen Korallen, die jenem grotesken Geschmack angehören, den man jetzt wohl nirgend anders mehr als in Italien und im Orient finden möchte. Das ganze Sortiment scheint für den Export bestimmt zu sein. Die Schleifung der Korallen ist gut und lobenswerth.

§. 2.

Ziegelfabrikation.

Dieser weit ausgebreitete Gewerbszweig ist nicht in dem Maaße vertreten um ein vollständiges Bild von seinem gegenwärtigen Stande zu geben. Das zur Ziegelfabrikation benutzte Material, die Ziegelerde, findet sich sehr selten frei von Mergel und Kalktheilen, die durch Schlämmen unschädlich gemacht werden müssen. In Stelle der bisher üblichen Methode, den Thon durch Thiere, oder durch die Arbeiter selbst durchkneten zu lassen, bedient man sich jetzt allgemein der Thonschneide-Maschinen. Der unsichere Betrieb auf sogenannten Feldziegeleien schwindet ferner mehr und mehr, und macht den gedeckten Schuppen und geschlossenen Öfen Platz. Vorzugsweise hat aber die Fertigung der Formsteine und der Ornamente aus gebranntem Thon eine Ausbildung erlangt, wie sie nur das Mittelalter in der Blüthezeit der Baukunst aufzuweisen hatte.

Die Fabrikation der Ziegel mittelst Maschinen hat noch nicht so allgemeinen Eingang gefunden als zu wünschen wäre. Entweder sind die Maschinen zu complicirt für den Gebrauch auf entlegenen Ziegeleien, oder sie liefern ein nicht immer gleich consistentes Material. Von dem letztern Fehler dürfte auch die auf der Gewerbe-Ausstellung in Thätigkeit gewesene Ziegelstreichmaschine aus der Borsigschen Werkstatt nicht frei sein, von deren sonstigen Vorzügen das Nähere gehörigen Orts gesagt ist.

Die Erzeugnisse der Königlichen Ziegelei zu Joachimsthal am Werbellin-See bei Neustadt-Eberswalde (Nr. 541) gehen mit musterhaftem Beispiele voran. Die Ziegelei besteht seit 1817. Sie wurde zur Fabrikation von Klinkersteinen und wasserfestem Mörtel (hydraulischem Kalk), zur Herstellung

der Schleusen im Finow-Kanal, angelegt. Die Thonerde ist von vorzüglicher Beschaffenheit und hinreichend vorhanden, erfordert aber eine Beimischung von Ziegelmehl und Sand. Die Klinker- und Formsteine werden von geschlämmter Erde mit Beimischung von Ziegelmehl und Eisenstein gefertigt; gewöhnliche Mauersteine hingegen aus ungeschlämmter Thonerde mit Sand dargestellt. Durch den Zusatz von Eisenstein erhalten die Steine beim scharfen Brennen eine dunkle Farbe. Die Thonerde wird mittelst einer durch Wasserkraft betriebene Thonschneide-Maschine bereitet. Das Formen gewöhnlicher Steine ist bisher mit der Hand geschehen; Formsteine hingegen werden von steiferer Erde gepreßt. Der hydraulische Kalk besteht gewöhnlich aus $\frac{3}{4}$ Mergel, $\frac{1}{4}$ Thon und $\frac{1}{16}$ Eisen, welches letztere fein gepulvert der Masse beigemengt wird. Die Bereitung der rohen Masse geschieht durch den Thonschneider, das Formen und Brennen derselben wie bei der Ziegel. Nach dem Brennen werden diese Mergelsteine zu Mehl gestampft und gesiebt. Dies Kalkpulver wird mit einem sehr geringen Zusatz von scharfem Sand verbraucht.

Die Werdersche Kirche in Berlin, die Glinicker- und die grüne Brücke in Potsdam, die Kirche in Sacrow, die vielen Bauten in Sanssouci und einige 20 Schleusen und Archen sind von diesem Material gebaut. Jährlich werden circa 2 Millionen Ziegel gefertigt.

Die eingesandten Akroterien, Consolen, farbigen Gesims- und Friesstücke und die Verblendungssteine zeichnen sich durch ihre Schärfe, Festigkeit und angenehme Farbe sehr vortheilhaft aus. Letztere ist theils durch Einlegung gefärbter Thonmassen von gleichem Schwindemaße wie die Hauptmassen erzeugt, theils durch Einbrennen eines Anstrichs von fein geriebenem Eisenstein mit Thonerde verbunden hervorgebracht. Die römischen Dachpfannen, deren Anwendung jetzt allgemeiner wird, haben gleichfalls einen solchen schützenden Überzug, der sich in der Anwendung bewährt hat.

Unter Nr. 725 ist von Boltze in Salzmünde eine reichhaltige Sammlung von Klinkern, von gewöhnlichen und porösen Mauersteinen, Fliesen, Dachziegeln, Friesverzierungen, Blättern, Röhren und Chamott-Steinen ausgestellt. Die Ziegelei besteht seit 1832. Der erforderliche Lehm muß $\frac{1}{2}$ Meile weit herbei geschafft werden. Die Bereitung des Materials und das Pressen der Steine geschieht auch hier mit einfachen Maschinen; zur Feuerung dient die Braunkohle. Mit der Ziegelei ist eine Kachelfabrik verbunden. Es sind 2 Töpferöfen, 1 Ziegelofen mit 2 Etagen, 1 großer, 1 kleiner und 1 mittler Ziegelofen im Betrieb. Die zu den Klinkern verwendete Masse hat eine zu starke Verglasung erzeugt, wodurch die Fabrikation im Großen wohl erschwert werden möchte. Die auf den Fliesen und Ornamenten aufgetragene rothe Farbe erscheint weder von Dauer noch von gutem Ansehen; ebenso wäre Letzteren eine correcte Zeichnung und Modellirung zu wünschen. Von sehr guter Masse erscheinen die gewöhnlichen Steine, Fliesen, die Röhren und Chamottsteine.

Unter Nr. 771 lieferte W. Brochmann zu Rathenow von seiner Ziegelei 2 Mauersteine, 2 Dachsteine und 2 Fliesen, sämmtlich von gut bearbeiteter Masse und scharfem Brande.

Unter Nr. 945. hat August Knöfel in Grottkau 2 sehr gut bearbeitete Dachziegel ausgestellt, welche auf einem Walzwerk gefertigt sind.

Unter Nr. 974 hat W. Gewert in Potsdam an der Alle mehrere Verblendungs- und Formsteine eingesandt. Sie sind von gut bearbeiteter Masse, von scharfem Brande und sauberer Form, und ein ausgezeichnetes Fabrikat.

Unter Nr. 1532. hat E. Bihl u. Comp. in Waiblingen (Würtemberg) gefalzte Dachplatten von scharfer Form und gut gearbeitetem Material eingesandt. Außerdem auch eine Probe von Wasserleitungsröhren, die in Hinsicht auf Material und Brand sich auszeichnet. Dergleichen Röhren werden in solchen Fällen, wo es nur auf eine Fortleitung des Wassers und nicht auf den Widerstand gegen eine Druckhöhe ankömmt, gewiß sehr gute Dienste leisten.

Unter Nr. 2091 von Zalewsky in Bromberg Mauersteine und Klinker. Bei sorgfältige Bearbeitung des Materials könnte ein besseres Fabrikat geliefert werden.

Dasselbe gilt auch von den unter Nr. 2092 von Peterson in Bromberg eingesanden Mauersteinen.

Unter Nr. 2326 sind von Carl Huffzky, in Mariaschein bei Teplitz, Proben glasirter und unglasirter Dachziegel eingeliefert, welche eine sachverständige Behandlung des rohen Materials zeigen, dabei leicht und mit vieler Accurateſſe ausgeführt sind.

Unter Nr. 2459 hat H. v. Treskow auf Radojewo, Reg.-Bez. Posen, Mauer- und Dachsteine ausgestellt. Letztere sind von außergewöhnlicher Stärke und belasten die Dächer mehr als wünschenswerth. Die Dachsteine mit durchgehenden Nasen in Stelle der Forstziegel erscheinen von praktischem Nutzen für die Eindeckung der Forsten.

Unter Nr. 2507. lieferte Didier in Podejuch poröse Mauersteine, Chamottsteine und einen Kupoloofenstein von eigenthümlicher Form.

Unter Nr. 2619 wurden von Joh. A. D. Böhme in Jena einige zusammengekittete Dachsteine von guter Qualität, und drei Stücke klinkerartiges Material, welches in Stelle der Eisenbahnschienen gebraucht werden soll, aber bei der zu geringen Festigkeit der vorliegenden Proben wohl schwerlich Anwendung finden dürfte.

Unter Nr. 2725. lieferte W. Kamp in Tegelen bei Venlo, Dachziegel und Fliesen von sehr gutem Material und vortrefflicher Arbeit.

Unter Nr. 2757. sind von Gustav Kühn in Neu-Ruppin Mauersteine von guter Bearbeitung ausgestellt.

Unter Nr. 2943. lieferte der Baron von Saurma auf Ruppersdorf bei Breslau Dachziegel, Mauersteine und Fußbodenplatten, welche eine sorgfältige Bearbeitung des rohen Materials und scharfen Brand zeigen.

Unter Nr. 3107. lieferte Aloys Musbach in Wien eine Probe von Mauersteinen, welche aus sehr guter Erde und auf bessere sorgsamere Weise als bisher gefertigt sind.

§. 3.

Töpferei-Arbeiten.

Unter den Arbeiten aus gebranntem Thon, welche auf der Ausstellung nach allen Richtungen hin, auf das reichste und schönste vertreten werden, bilden die sogenannten Töpferwaaren eine besondere, für sich bestehende Abtheilung.

Zu dieser Abtheilung sind vornehmlich zu zählen:

I. Öfen aus Kacheln.

II. Bautheile, Figuren, Vasen, kleine Ornamente und andere Gegenstände zur Ausschmückung innerer Wohnräume; endlich

III. Irdene Geschirre.

Die Fabrikate der ersten dieser Unter-Abtheilungen, wie alt und weit verbreitet sie auch waren, haben erst etwa seit dem Anfange dieses Jahrhunderts, und namentlich hier in Berlin, eine Vollendung erreicht, die ihnen den Markt nicht nur im deutschen Vaterlande, sondern in vielen Fällen auch über die Gränzen desselben hinaus eröffneten.

Die Gewerbe-Ausstellung liefert indeß den Beweis, daß sich diese vollkommenere Fabrikation nicht nur auf Berlin allein beschränkte, sondern daß man neuerdings auch in vielen anderen Gegenden des preußischen Staats ähnliche Fabriken errichtet hat, deren eingesandte Muster mit den in Berlin erzeugten Öfen wetteifern können.

Wenn aber nur Preußen allein in diesem Fabrikationszweige auf der Ausstellung vertreten wird, so ist der Grund dafür, wenn er kein zufälliger, wohl zunächst darin zu suchen, daß die Kachelöfen sich hauptsächlich für Norddeutschland geeignet zeigen, während Süddeutschland zur Erwärmung der Wohnräume bisher noch immer dem eisernen Ofen den Vorzug giebt.

Die zweite, hier gemachte Unter-Abtheilung der Töpfer-Fabrikation, nämlich die Anfertigung von baulichen Ornamenten zur Ausschmückung und Vollendung der Façaden und der inneren Wohnräume, verdankt ihr Aufblühen in neuerer Zeit gleichfalls den Bestrebungen, welche seit wenigen Decennien zuerst in Berlin gemacht worden sind und sich dann rasch verbreitet haben. Es darf hierbei nicht unerwähnt bleiben, daß Schinkel's Einfluß es hauptsächlich war, welcher diese Bestrebungen erregte und leitete und seinen feinen, geläuterten Geschmack wie fast allen Fabrikaten und Manufakturen, vornehmlich dem Industriezweige, den wir hier betrachten, mittheilte.

Der Rohbau in Ziegeln, der im Mittelalter so Herrliches geleistet hatte und der in Norddeutschland sich vielleicht am meisten der Ausführung empfiehlt, ruhte seit Jahrhunderten fast gänzlich, bis die Liebe für ihn, in der oben genannten Zeit auf's Neue erwachte Dieses Erwachen hatte zur Folge, daß nicht nur der Ziegelfabrikation wieder die Sorgfalt gewidmet wurde, die ihr so lange entzogen war, sondern es trat auch das Bedürfniß hervor, an die Anfertigung von Ornamenten aus gebranntem Thon zu denken. Fiel diese, wie die vorhandenen Denkmale zu lehren scheinen, im Mittelalter lediglich den Ziegeleien anheim, so darf es doch nicht Verwunderung erregen, daß bei der Wiederaufnahme des in Rede stehenden Industriezweiges, die Töpfereien es waren, die sich mit demselben zuerst beschäftigten, bis dann allmälig, wie es jetzt an vielen Orten der Fall ist, auch die Ziegeleien sich wiederum für ihn heranbildeten.

Die letzte der oben angegebenen Unter-Abtheilungen, nämlich diejenige, welche die irdenen Geschirre umfaßt, wird überwiegend durch Schlesien und hier wiederum durch Bunzlau, ferner durch einige Einsendungen aus Kurhessen und Limburg, im Ganzen aber nur schwach auf der Ausstellung vertreten. Diese Wahrnehmung erklärt sich aus dem lokalen Vorhandensein des rohen Materials, und muß um so mehr das weite Verfahren desselben abnehmen, als der Verbrauch der daraus gefertigten Waaren jetzt einen geringeren Markt als früher findet, da zunehmende Prachtliebe und die fortschreitende Industrie Waaren von besseren Stoffen und besserer Arbeit zu gleichen Zwecken und billigeren Preisen liefert.

Das irdene Geschirr muß daher jetzt nicht nur die Concurrenz mit Fayence, Gesundheitsgeschirr, Porzellan ꝛc. bestehen, sondern es werden auch aus Eisen, Eisen- und Messing-Bleche ꝛc. Geschirre gefertigt, die man vor nicht gar langer Zeit noch gewohnt war nur in gebranntem Thon zu besitzen.

Nach diesem allgemeinen Ueberblick dessen, was jetzt in der Töpferei geleistet wird, ist speziell zu den gemachten Unter-Abtheilungen Folgendes anzuführen:

I. Öfen aus Kacheln.

Die noch im vorigen Jahrhundert häufig vorgekommenen Öfen aus unglasirten Kacheln sind jetzt, wenigstens in hiesiger Gegend, durch die glasirten fast gänzlich verdrängt worden. Während erstere nur noch selten in alten Gebäuden und auch da nur mit der Bestimmung des baldigen Abbruchs vorgefunden werden, hat man in neuerer Zeit sich mehr und mehr den glasirten Öfen zugewendet, und ist es ein erfreulicher Fortschritt des guten Geschmacks und der gesteigerten Kunstfertigkeit, daß die weiße Glasur die farbige und schwarze, je länger je mehr, verdrängt, so daß die Fabrikation der Kachel eine sehr nahe Verwandtschaft mit der des Fayence erlangt hat.

Von einer guten Kachel wird daher jetzt verlangt, daß sie aus einer festen Masse von feinem geschlemmten Thon geformt, an der sichtbaren Fläche

völlig eben und mit einer guten Glasur versehen sei. Ist es schon mit vielen Schwierigkeiten verknüpft, den Thon gehörig zu reinigen und vorzubereiten, die hergestellte ebene Fläche der Kachel beim Brennen zu erhalten, so sind die Schwierigkeiten zur Erlangung einer guten Glasur noch weit größer, denn sie soll völlig weiß, frei von Pocken, gröberen und feinen Rissen, überall gleichmäßig aufgetragen und beim Gebrauche dauerhaft sein.

Aber nicht die Kachel allein soll durch innere Güte und schöne Farbe dem Zwecke entsprechen und das Auge gewinnen, man will auch, daß der ganze Ofen ein schönes Ansehen habe, und in vielen Fällen, daß er an dem Platze, den er einnimmt, sich dem gewählten Baustyle anschließe.

Hierdurch werden aber die angegebenen Schwierigkeiten der Fabrikation auf bedeutende Weise gesteigert, denn nun müssen nicht nur alle Formen der Gesimse, Bekrönungen, Ornamente ꝛc. in der Masse hergestellt und im Brande, beim ungleichmäßigsten Schwinden, erhalten werden, sondern es soll auch die Glasur auf unebner Fläche gleichmäßig aufgetragen werden, damit sie von den erhabensten Stellen nicht herab und in die tiefen Stellen nicht hineinfließe, weder einerseits die Farbe des Thones durchscheinen lasse, noch andererseits die Form störe. Dazu trat noch in neuester Zeit sehr häufig die Bedingung, daß der Kachelofen sich mit einem Kamin verbinde, in welchem die sichtbar auflodernde Flamme, besonders in den Zeiten, die der wirklichen Heizperiode vorangehen und folgen, mehr durch die Phantasie als durch eine gesteigerte Temperatur, den Körper erwärme.

Fast alle diese Anforderungen sind durch die zur Ausstellung eingesandten Ofen auf eine sehr erfreuliche Weise befriedigt worden.

Den Nummern des Katalogs nachgehend sind folgende, hierher gehörige Einsendungen zu betrachten.

Nr. 343. J. F. Putsch, zu Berlin, lieferte einen Ofen verbunden mit einer Kamin-Vorrichtung und mit fünf freistehenden Figuren. Sowohl hinsichtlich des Formens, des Brennens und der Glasur ist dieser Ofen vollkommen gelungen zu nennen, was um so mehr rühmliche Anerkennung verdient, als die gewählten, oder was wahrscheinlicher ist, die vorgeschriebenen Formen nicht unbedeutende Schwierigkeiten darboten. Es ist daher auch mit dem Anfertiger nicht darüber zu rechten, daß vielleicht von Mehreren die Form etwas einfacher, namentlich minder von Figuren überladen gewünscht wird, denn dieser Wunsch eben gäbe zu erkennen, daß der Anfertiger, sei es nun, weil der Besteller es verlangte, oder weil er selbst Lust daran hatte, vor Schwierigkeiten nicht zurückschreckte. Eine ähnliche Bewandniß hat es mit dem aufgetragenen Golde, indem anzunehmen ist, daß nur das auf der Ausstellung befindliche Exemplar mit diesem Schmucke, der mehr der Menge als dem Kenner genügen kann, versehen worden ist. Für Letzteren und namentlich für die Beurtheilung ist es angemessener, daß ein solcher Schmuck fortbleibe, da er bei dem Gebrauche keine Dauer verspricht, und wenn er etwa dazu dienen soll, Mängel der Glasur zu verstecken, diese, bei Abnutzung

des nicht festhaftenden Goldes, nur zu bald und um so auffallender hervortreten läßt.

Den angegebenen Preis anlangend, so erscheint derselbe angemessen, doch ist im Allgemeinen darauf aufmerksam zu machen, daß bei den Gegenständen, die hier betrachtet werden, eine maaßgebende Beurtheilung des Preises nicht wohl möglich ist, indem er steigt und fällt, je nachdem nur einzelne oder viele Exemplare, nach einem und demselben Modelle, verlangt werden, die Modell-Kosten sich also concentriren oder vertheilen. Es muß daher, mit geringen Ausnahmen, der Preis auch in den wenigen Fällen, wo er angegeben ward, ganz unberücksichtiget bleiben.

Unter Nr. 344 stellte C. Hanisch zu Berlin einen Kachelofen aus, der nach sehr guten Modellen geschmackvoll und sorgfältig ausgeführt, im Brande und in der Glasur vollkommen gelungen ist. Je einfacher dieser Ofen erscheint, jemehr ist es nöthig darauf aufmerksam zu machen, daß gerade bei den hier betrachteten Arbeiten die Einfachheit fast ebenso große, oft noch größere Schwierigkeiten darbietet als künstlicher scheinende Formen, bei denen das Verziehen und Schwinden im Brande nicht so leicht entdeckt werden kann.

Unter Nr. 345 ein Kachelofen von H. Petri in Berlin.

Unter Nr. 352 hat Cornelius Gormann in Berlin einen Kamin in zwei Exemplaren, den einen mit, den andern ohne Glasur, und einen Ofen ausgestellt.

Die Kamine sind nach sehr geschmackvollen, wegen ihrer stark hervortretenden Theile aber auch nach sehr schwierigen Modellen angefertigt und zeigt namentlich der ohne Glasur gelieferte, daß es dem Anfertiger gelang, die Formen bis ins geringste Detail und auf das sauberste herzustellen. Das andere Exemplar liefert dagegen den Beweis, daß bei einer sorgfältigen Behandlung der Glasur zwar nur wenig von der Form verloren gehn, allen und jeden Verlust zu verwinden aber ans Unmögliche zu grenzen scheine. So ist z. B. bei den, von zierlichen Figuren getragenen Körben das feine Flechtwerk im glasirten Exemplar nicht so schön und deutlich wie in dem andern zu erkennen, und wäre sehr zu wünschen, daß letzterer, wie anzunehmen ist, unglasirt zur Anwendung komme.

Der angelieferte Ofen ist wegen der großen Theile, aus denen er besteht, und bei den Schwierigkeiten, die zur Herstellung der ebenen Flächen zu besiegen waren, lobend zu erwähnen.

Um die Einlieferungen einer und derselben Fabrik nicht von einander zu trennen, sind hier gleichzeitig mehrere Statuetten, eine Figur in Lebensgröße, zwei Masken und ein Basrelief, sämmtlich aus gebranntem Thon, zu nennen. Als Modelle zu diesen Arbeiten dienten größtentheils antike Vorbilder, und ist es ein erfreuliches Zeichen des Fortschrittes in der Töpferkunst, daß diese Gegenstände, welche selbst der Kenner noch vor wenigen Decennien als Kunst-

stücke bewunderte, jetzt in vielen Fabriken in größter Vollendung ausgeführt werden.

Nr. 354. T. Ch. Feilner und Comp. zu Berlin.

Dem Begründer dieser Firma, dem vor wenigen Jahren verstorbenen Feilner gebührt der Ruhm der Erste in neuerer Zeit gewesen zu sein, der Eleganz und Zweckmäßigkeit in alle Theile der Töpferei einführte und seinen Fabrikaten, weit über die Gränzen des deutschen Vaterlandes hinaus, Absatz und Geltung verschaffte. Wenn aber seiner in rühmlichster Anerkennung gedacht wird und besonders hervorgehoben werden muß, daß er es war, der als der Erste die Bahnen verfolgte, die Schinkel vorzeichnete, so kann die Bemerkung seinen Ruhm nur vermehren, daß er nach allen Richtungen hin, mittel- und unmittelbar, würdige Schüler bildete, und die von ihm begründete Fabrik, geleitet durch die Herren Zimmermann und Friese, in keiner Weise den vom Meister vorgezeichneten Weg verlassen hat.

Die ausgestellten vier Kamin-Öfen, von denen jeder eigenthümliche Schwierigkeiten aufzuweisen hat, werden sich die Anerkennung jedes Sachkundigen erworben haben. Während einige dieser Öfen, durch die sehr großen Theile, aus denen sie gebildet sind, eine weit vorgeschrittene Technik bekunden, zeigen andere eine verständige Berechnung der Fugen, alle aber eine sehr gelungene, besonders durch ihre Weiße sich auszeichnende Glasur. Diese scheint nur bei einem Basrelief die Form zu stören, wenn nicht eben schon das verwendete Modell hieran Schuld ist. Am gelungensten erscheint der, im Renaissance-Styl gehaltene, für das Königliche Schloß zu Hannover zuerst ausgeführte Ofen. Wenn irgend ein Styl, so bietet der gewählte, wegen der vielen Verkröpfungen, scharfen Ecken, geschweiften Linien, hervortretenden Theile, Masken ꝛc. die größten Schwierigkeiten, die alle vollkommen überwunden sind, während die Glasur einen gleichmäßigen Auftrag und eine angenehme weiße Farbe zeigt. Die bereits oben gemachte Bemerkung, daß eine Vergoldung der Öfen nicht angemessen scheint, ist hier zu wiederholen, da sie leicht, wie gern geglaubt werden soll, zu der falschen Vermuthung Anlaß geben kann, es habe die Vergoldung dazu gedient, Mängel der Glasur zu verstecken. Denn wenn es auch das äußere Ansehen der Arbeit steigert, daß die hervorstehendsten Theile mit einem feinen Goldstreifen versehen sind, so sind es doch auch eben diese Stellen, an welchen zumeist die Glasur abfließt und den Thon durchschimmern läßt.

So wie die Fabrik die erste war, welche einen reinen Geschmack bei der Ofenfabrikation einführte, gebührt ihr auch die Anerkennung als die erste mit denjenigen Arbeiten hervorgetreten zu sein, die zur zweiten Unterabtheilung gehören. Es ist daher dankend anzuerkennen, wenn sie durch die eingesandten Gegenstände gleichsam eine Übersicht des, seit etwa 30 Jahren in diesem Kunstzweige Geleisteten giebt. Die beiden großen und kleinen Kandelaber sind nach meisterhaften Zeichnungen auf das Gelungenste hergestellt, und haben sich eines weitverbreiteten Absatzes zu erfreuen gehabt. Eine

korinthische Säule giebt die architektonischen Formen in den Cannelüren des Schaftes, den Blättern des Knaufs ꝛc. auf das Correcteste wieder. Gartenvasen sind in allen Formen nach bewährten Mustern vorhanden. Zu diesen, welche ohne Überzug geliefert sind, gesellen sich noch andere theils glasirt, theils mit Malerei versehen. Wenn eine von diesen, trotz der bedeutenden Größe in der Form vollkommen gelungen, es bedauern läßt, daß die Glasur etwas wellig ausfiel, so war wohl nur Mangel an Zeit Schuld daran, daß die Letzteren nur einen Überzug durch Malerei erhielten, da die Fabrik bereits früher ähnliche Vasen mit eingebrannten Farben, ganz den Etruriſchen ähnlich, anfertigte.

Unter den, zu baulichen Zwecken gelieferten Gegenständen zeichnen sich besonders zwei Balkon-Consolen mit reichem Ornamente und mehreren Masken aus. Auch ist noch einer reichen Collection von Statuetten zu erwähnen, von denen diejenigen, welche auf der Ausstellung zuerst gesehen worden, den deutlichsten Beweis liefern, daß auch in diesem beliebten Industriezweige die Fabrik noch immer im Fortschritt begriffen ist.

Die Gebrüder Ungerer in Berlin lieferten unter Nr. 483 zwei feine weiße Öfen. Je sorgfältiger diese Öfen in der ganzen Arbeit und namentlich in der Glasur behandelt sind, jemehr ist es zu bedauern, daß nicht bessere Modelle verwendet wurden. Auch ist an dem einen Ofen die Idee nicht zu loben, nach welcher acht- und viereckige Kacheln mit einander abwechseln, da durch diese Form dem zweckmäßigen Verbande Abbruch geschieht.

Alle vorgenannte Öfen von Berliner Fabriken geliefert, sind auch von denselben im Ausstellungs-Lokal aufgesetzt worden, wodurch der Beweis geliefert ward, wie sorgfältig zur Erlangung regelrechter scharfer Fugen jetzt verfahren wird.

Von den auswärtigen Einlieferungen hat nur J. Ackermann in Velten bei Oranienburg unter Nr. 522 zwei Öfen aufsetzen lassen. Die Fabrik, noch eine jugendliche, ist auch mit Anfertigung von Ziegeln, Gesimsen, Thonplatten, Fliesen ꝛc. beschäftigt. Es verdient daher um so mehr rühmliche Anerkennung, daß die ausgestellten Öfen in Arbeit und Glasur vollkommen gelungen sind. Zu bedauern ist es nur, daß die Modelle, welche Schwierigkeiten genug verursachten, nicht schöner gewählt wurden.

Unter Nr. 645 wurden von G. Oehler in Erfurt Ofentheile und Kacheln von guter Arbeit und Glasur ausgestellt. Letztere fertigt derselbe, wie die meisten der hiesigen Fabriken, mit Maschinen. Auch zeigt er sich bei den übrigen Arbeiten zu Ornamenten ꝛc. als geschickter Modelleur. In dieser Beziehung ist besonders ein Jonisches Pilaster-Kapitäl zu loben und nur zu fürchten, daß es im Freien nicht Dauer versprechen dürfte, da hierfür der Brand nicht scharf genug zu sein scheint. Bei der Sorgfalt, die der Verfertiger sonst an den Tag legt, ist anzunehmen, daß der vorhandene Thon keinen schärfern Brand zuläßt.

Unter Nr. 808 lieferte Poehle in Bunzlau einen Mosaikfims, eine Simsecke und ein Simsstück, mit denen er zwar, was den Geschmack anbetrifft, gegen die jetzt hier beliebten Arbeiten zurückbleibt, die aber als provinzielle zu loben ist. Die Fabrik besteht überhaupt noch nicht lange und verspricht, nach dem bisher Geleisteten, einen guten Fortgang.

Unter Nr. 894 sandten C. W. Schubert und Sohn aus Breslau weißglasirte gewöhnliche und Eckkacheln ein. Diese Kacheln sind, was zweckmäßig erscheint, auf beiden Seiten glasirt, dabei sehr porös, und lassen daher ein Springen der Glasur nicht so leicht fürchten. Daß letztere Eigenschaft auf Kosten des ursprünglichen schönen Äußeren erzielt wurde, dürfte für die meisten Fälle der Anwendung nicht zu tadeln sein.

Unter Nr. 2100 und 2453 lieferte Stephan Szerbynsky in Czarnikau ein weißglasirtes Ofenstück und eine Kachel, ferner eine bunte Kachel und drei Stück weißglasirte Blumentöpfe. Die Glasur ist bei allen diesen Gegenständen sehr dünn aufgetragen, und deckt dennoch vollkommen. Die Form ist bei den Verzierungen sehr fleißig und mühsam ausgeführt, die Masse sehr gut, und als ein leicht abzustellender Fehler ist vielleicht nur hervorzuheben, daß der Brand minder stark sein könnte.

II. Bautheile, Figuren ꝛc.

Bautheile, Figuren, Vasen, kleinere und größere Ornamente für die Architektur ꝛc. lieferten, gleichzeitig mit Öfen, die bereits oben erwähnten Fabriken von Gormann, Feilner und Oehler. Mit den hieher gehörigen Gegenständen allein sind auf der Ausstellung folgende vertreten:

Nr. 513. E. March zu Thiergartenfeld bei Charlottenburg. Die von ihm eingesandte Sammlung giebt ein erfreuliches Bild, wie es dem Einsender nicht darum zu thun ist, die bereits von Andern eingeschlagenen Wege zu verfolgen, sondern wie er seine Freude daran findet stets neue Bahnen zu eröffnen und wenn dann, bei einem oder dem anderen Gegenstande, die Schwierigkeiten besiegt sind, seine Kräfte an etwas Neuem zu versuchen. Hierbei wird er, durch gründliche Kenntnisse, nicht nur des eigenen Faches, sondern aller dahin einschlagenden Wissenschaften, auf das Beste unterstützt, und jeder seiner Arbeiten ist unverkennbar der Stempel eines sehr geläuterten Geschmacks und eines feinen Sinnes für Form und Farbe auf das Rühmlichste aufgedrückt.

Bei den für die äußere Architektur bestimmten Gegenständen, die, unter Andern, durch zwei Statuen und einen Hund in natürlicher Größe, durch zwei Engelsgestalten, zwei Balustren, zwei Pilaster-Kapitäler und mehrere Basreliefs vertreten sind, ist es dem Verfertiger geglückt, sowohl durch die Behandlung der Masse als durch den Brand, denselben eine noch weit größere Dauer im Freien zu geben, als es sonst der Fall ist.

Ferner enthält die Sammlung eine große Zahl von Ampeln und ähnlichen Gefäßen zum Aufhängen von Schlingpflanzen, die sich durch zier-

liche Formen, schöne Farben und solide Massen in neuerer Zeit überall Eingang verschafft haben, und nur die Klage laut werden ließen, daß die Fabrik nicht größere Quantitäten an den Markt bringe.

Größere und kleinere Vasen, Trink- und andern Gefäße, zierliche Basreliefs ꝛc. sind in den manigfachsten Gestalten und Farben ausgestellt, und unter ihnen besonders die Gegenstände hervorzuheben zu denen Chaussee-Abraum das Material lieferte. Auch sind noch die kleinen gepreßten Steine zu erwähnen, die zur Anfertigung musivischer Fußböden, wegen der manigfachen Formenbildung, die sie zulassen und wegen der großen Dauer, die sie versprechen, sich gewiß bald bei Bauten, die auf Eleganz und Solidität Anspruch machen, Eingang verschaffen werden. Zweckmäßige Steine zu Topfgewölben, Röhren zu Wasserleitungen, Massen aus alaunisirtem Gyps, von dem Anfertiger „Marmor-Cement" genannt, die zu Thür- und Fenstereinfassungen und zu Wandbekleidungen aller Art bereits Anwendung finden und zur weiteren Verbreitung sich bestens empfehlen, und viele andere Gegenstände zeigen wie sehr der Aussteller bemüht ist sich der Architektur nützlich zu erweisen.

Unter Nr. 955 stellte J. Wesselly in Königsberg einen Elchhirsch aus gebranntem Thon aus. Derselbe ist Besitzer einer Fabrik, die in allen Zweigen der Töpferei Ausgezeichnetes liefert. Seine Öfen sind von vorzüglicher Güte und wohl nur die weite Entfernung seines Wohnsitzes war Schuld daran, daß keine Proben zur Ausstellung kamen. Auch hat derselbe Formsteine zum Bau der Altstädtschen Kirche in Königsberg geliefert, die eine sehr rühmliche Anerkennung fanden. Als Freund der Jagd und sehr geschickter Modelleur scheint es zu seinen Lieblingsbeschäftigungen zu gehören, das Leben der Thiere zu studiren und bildlich darzustellen, und so lieferte er, nur diesen Zweig seiner manigfachen Bestrebungen vertretend, den angeführten Gegenstand zur Ausstellung. Die sehr fleißige Behandlung des Modells, verbunden mit der Farbe, die dem danach gefertigten Gegenstand gegeben worden ist, läßt beim ersten Anblick kaum das Material erkennen, so täuschend ist in jeder Beziehung der Erzguß nachgeahmt. Auch das Fußgestell, auf welchem der Hirsch steht, ist sauber ausgeführt, geschmackvoll und angemessen gedacht, gezeichnet und modellirt.

Nr. 1199. Villeroy und Boch zu Wallerfangen und Mettlach. Diese Fabrik, deren bedeutender Umfang noch anderen Orts hervorzuheben ist, da sie ein sehr reich sortirtes Lager von Fayencen, Steingut ꝛc. zur Ausstellung sandte, ist auch in dem hier zu besprechenden Zweige auf das Beste vertreten. Als figürliche Darstellung ist eine Christusfigur aus gebranntem Thon, wegen des auffallend billigen Preises besonders hervorzuheben. Zu baulichen Zwecken werden Brunnen-, Kamin- und Abtrittsröhren, Nachtstuhl-Gefäße, Hohlziegel ꝛc. in sehr verschiedenen Formen und zu sehr billigen Preisen ausgestellt. Alle diese Gegenstände empfehlen sich durch ihre Zweckmäßigkeit, durch die solide Masse, aus der sie gefertigt sind, durch einen harten Brand und, wo es erforderlich ist, durch gute Glasur.

Nr. 530. Ludwig Trampe in Straßburg in der Ukermark bringt eine Ampel aus rothem Thon geformt zur Anschauung. Sie besteht aus einer sehr guten Masse, einer feinen rothen Thonerde, welche auf der Straßburger Feldmark gefunden wird, und ist in der Form sehr gelungen, wobei es keinen Tadel verdient, daß Letztere, die von dem Einsender selbst gefertigt ist, ihm nicht ganz eigen, sondern nach vorhandenen, anerkannt guten Vorbildern zusammengestellt ward.

Unter Nr. 1801 lieferte Vincenz Huffzky in Hohenstein bei Teplitz ein reiches Lager von kleinen Gegenständen, theils zum häuslichen Gebrauch, theils zur Ausschmückung der Wohnräume, als: Uhrgehäuse, Vasen, Figuren, Damen-, Frucht- und Brodkörbchen, Cigarren-, Eier- und Aschbecher, Briefbeschwerer, Töpfe und ganze Service. Alle diese Gegenstände, die sich eines weit verbreiteten Absatzes erfreuen und deren Anfertigung 30 bis 40 Arbeiter beschäftigt, haben eine sehr gefällige Form und Farbe; Letztere ist indeß nicht eingebrannt, sondern nur leicht aufgetragen, und verspricht daher auch keine große Dauer. Die Preiswürdigkeit hat sich dadurch zu erkennen gegeben, daß die ganze Sammlung, fast bis auf das letzte Stück, Käufer fand, und es ist zu bedauern, daß nicht auch größere Gegenstände, die von der Fabrik gleichfalls geliefert werden sollen, auf der Ausstellung zur Anschauung kamen.

Nr. 3025. Tschogge in Rostock lieferte einen Kandelaber von gebranntem Thon, dessen Zeichnung zwar bereits vorhandenen sehr ähnlich erscheint, wegen der sorgfältigen Ausführung aber dennoch zu loben ist, obschon nicht Alles in den figürlichen Darstellungen als gelungen bezeichnet werden kann. Die Masse ist gut und hart gebrannt.

III. Irdene Geschirre.

Diese Abtheilung ist durch folgende Einsendungen vertreten:

Unter Nr. 806. lieferte Kobelt in Bunzlau 7 Stück Kaffeekannen zu 1 bis 18 Tassen und die dazu gehörigen Milchtöpfe. Dieselben tragen großentheils noch die althergebrachte Form, sind aber in Masse und Glasur sehr vervollkommnet; an letzterer, besonders hervorzuheben, daß sie frei von Blei ist. Welchen reichen Absatz die Waare immer noch findet, geht aus der Angabe hervor, daß jährlich in 50 bis 60 Bränden 45 bis 50,000 Stück Kannen gefertigt werden.

Unter Nr. 807. hat Steurich in Bunzlau 3 Kaffeekannen und einen Topf eingesandt, von denen das so eben Gesagte gleichfalls gilt. Auch hat die Fabrik, angeblich eine gleiche Ausdehnung mit der vorhin genannten.

Unter Nr. 1720. liefert die Töpferzunft in Marburg Thee- und Kaffeekannen, Terrinen, Kasserollen, Salatieren, Blumenvasen und Töpfe in mannigfachen, zweckmäßigen, wenn auch nicht immer schönen Formen. Obschon die Masse porös und die Glasur leichtflüssig ist, so wird diesem Geschirr doch nachgerühmt, daß die in denselben aufbewahrten Speisen keinen fremden Geschmack annehmen. Daher findet dasselbe auch in und außerhalb

Deutschland einen viel verbreiteten Absatz, und es sind mit der Anfertigung 30 Werkstellen jede zu 6 Arbeitern beschäftigt. Der dazu verwendete Thon wird 2½ Stunden von Marburg in einem mächtigen Lager vorgefunden.

Die unter Nr. 2724 von P. Gitmans, H. J. Gitmans Sohn zu Tegelen bei Venlo im Limburgischen eingesandten Gegenstände stehen den eben erwähnten ziemlich gleich. Die Kannen, Töpfe u. s. w. sind ein dauerhaftes Geschirr, und die Glasuren leichtflüssig.

Endlich sind hier noch die Thonpfeifen und Schmelztiegel zu erwähnen.

Unter Nr. 1722 stellt H. Goebel in Großalmerode ein Sortiment von 31 verschiedenen Arten Thonpfeifen aus. Die kürzeren Arten bilden einen Versendungs-Artikel nach den vereinigten Staaten von Nordamerika, während die längeren in den Zollvereinsstaaten, dann aber auch nach Hamburg, Lübeck, Bremen, den Großherzogthümern Oldenburg, Schleswig, Holstein, so wie nach Dänemark und Schweden ihn Absatz finden. Obschon 4 Werkstätten zu 8 bis 50 Arbeitern noch vorhanden sind, so ist der Gewinn an dem Artikel dennoch sehr gering, da er mehr oder weniger durch Pfeifen aus anderen Materialien und den Gebrauch von Cigarren verdrängt worden ist.

Unter Nr. 1721 liefert die Tiegelmacher-Zunft zu Großalmerode ein vollständiges Sortiment ihrer Schmelztiegel zu allen Arten chemischer Zwecke. Der Thon zu diesen Tiegeln wird aus dem in der Nähe der Stadt vorkommenden reichhaltigen Thonlager bezogen. In früheren Zeiten waren die Großalmeroder Tiegel fast die einzigen, deren man sich bediente, und sie haben noch jetzt einen anerkannten Werth, weshalb es nicht für nöthig erachtet wurde, besondere Versuche anzustellen, wie die Waare sich beim Gebrauch gegen Springen und Zusammenschmelzen bewährte.

Die Anfertigung beschäftigt jetzt nur noch 8 Meister mit 13 Gesellen, da manigfache Concurrenz den Absatz schmälert.

Wirft man nun einen Blick auf die Gesammt-Leistung der Töpferei, wie sie auf der Ausstellung vertreten ward, so scheint es keinem Zweifel zu unterliegen, daß die von den Berliner Fabrikanten eingesandten Öfen den ersten Rang einnehmen. Da indeß nicht übersehen werden darf, daß sämmtlichen hiesigen Ausstellern der Aufschwung manigfacher Kunstbestrebungen zu gute kommt, der in der Provinz fehlt, so verdienen gewiß die gelungenen Bestrebungen, auch unter schwierigen Bedingungen Geschmack und geläuterte Technik in die Ofenfabrikation einzuführen, wie sie durch mehrere Einsendungen vertreten sind, rühmliche Anerkennung.

Eine ähnliche Bemerkung drängt sich auch bei Betrachtung der zur zweiten Unterabtheilung gehörigen und zur Ausstellung eingesandten Gegenständen auf. Hier ist der artistische Einfluß noch größer als bei der Ofenfabrikation, und es konnte nicht fehlen, daß die Berliner Fabrikanten ihn sich leichter zu Nutze machten als die übrigen.

§. 4.

Porzellan- und Steingutfabrikate.

Erwägt man die beträchtliche Consumtion der Porzellan- und Steingutwaaren, die nicht nur der tägliche Hausgebrauch und die immer mehr sich ausbreitende chemische Fabrikation erfordert, sondern die auch der Luxus der schnell wechselnden Mode vorschreibt, so ist es nicht in Abrede zu stellen daß die Verfertigung der genannten Artikel zu den Gewerben gehört, die, in raschem Aufschwunge begriffen, für die deutsche Industrie von großer Wichtigkeit geworden sind und es noch immer mehr zu werden versprechen. Die manigfachen Gebirgsformationen Deutschlands erzeugen in den verschiedensten Gegenden und in der größten Manigfaltigkeit das brauchbarste Material zur Anfertigung von Geschirren jeder Art und geben durch dessen Gewinnung und Verarbeitung schon jetzt einer höchst bedeutenden Menschenzahl reichliche Beschäftigung und befriedigenden Unterhalt. Wenn schon gegenwärtig manche Gegenden Deutschlands, durch natürliche Verhältnisse begünstigt, eine Concurrenz mit dem Auslande nicht zu scheuen brauchen, so wird dies dann um so weniger der Fall sein, wenn der in erfreulicher Entwickelung begriffene Fortschritt, wie er sich zum Theil an den auf der diesjährigen Ausstellung befindlichen Gegenständen kund giebt, sich immer mehr und mehr bethätigt haben wird. Deutscher Fleiß und deutsche Solidität haben aber auch schon einer nicht unbedeutenden Ausfuhr die Bahn gebrochen, und selbst in England, dem an Geschirrmaterialien reichsten Lande der Erde, weiß man den Werth der Meißner und Berliner Porzellanfabrikate gebührend anzuerkennen und zu schätzen. Wie in der Fabrikation der Kleiderstoffe die Vereinigung der Eleganz mit der Wohlfeilheit die Erzeugnisse auch der niedrigsten Volksklasse zugänglich gemacht und auf die Läuterung des Geschmacks in dieser Sphäre wohlthätig eingewirkt hat, so machte sich auch der Einfluß der Verbreitung und des Aufschwunges der Geschirrfabrikation in Deutschland auf die Verbannung der althergebrachten, geschmacklosen Töpferwaaren und Fayencen geltend, und die stets wachsende Nachfrage nicht nur nach kostbaren und theuren Gegenständen des Luxus, sondern auch nach gewöhnlichen Artikeln des täglichen Bedürfnisses, aber in besserer Masse und geschmackvollerer Form, wurde den Gründern neuer Fabrikanlagen in ihren Unternehmungen in hohem Grade günstig.

Bei einer genaueren Prüfung der auf der Ausstellung zur Beschauung dargebotenen Porzellan- und Steinguwaaren ist die Beschaffenheit der Masse und Glasur und der Standpunkt der Formen und der Malerei vorerst einer gesonderten Betrachtung zu unterwerfen.

Die große Verschiedenartigkeit der verarbeiteten Massen und Glasuren und die schwankenden Begriffe, die mit der Benennung derselben verbunden sind, nöthigt uns folgende vier Klassen von einander zu trennen:

Porzellan sind alle diejenigen weißen Massen genannt worden, die durch einen größern oder kleinern Zusatz eines schmelzbaren Bindemittels in größerem oder geringerem Grade durchscheinend geworden sind, die ferner eine harte bleifreie Glasur besitzen und auch schon ohne Anwendung dieser im sogenannten Bisquitzustande eine völlige Wasserdichtigkeit erlangen.

Steinzeug heißen alle aus Thon mit einer größern oder geringern Quantität eines schmelzbaren, künstlichen oder natürlichen Versatzmittels dargestellten, weißen und verschiedenartig gefärbten, aber undurchsichtigen Massen, die ebenfalls auch ohne Glasur wasserdicht sind, gewöhnlich aber mit einer solchen versehen werden.

Steingut sind alle weißen und farbigen Thonwaaren genannt worden, deren Glasur gewöhnlich bleihaltig und immer durchsichtig ist, und die ohne dieselbe Wasser ansaugen.

Fayence endlich bezeichnet eine weiß gefärbte Thonmasse, die, in allen übrigen Eigenschaften der vorigen ähnlich, stets nur mit einer deckenden, zinn- und bleihaltigen Glasur verarbeitet wird.

Was zuerst die Massen der ausgelegten thonfreieren und durchscheinenderen Porzellane und ihrer Glasuren anlangt, so ergiebt sich unzweideutig zu erkennen, daß die vertretenen ältesten deutschen Fabriken, die Königlichen Porzellanmanufacturen zu Berlin und zu Meißen, sowie die Fabrik von Henneberg u. Comp. in Gotha den wohlverdienten Ruf, dessen sich ihre Massen im In- und Auslande erfreuen, auch zu bewahren eifrig bemüht gewesen sind. Auch die Massen und Glasuren der Fabrikate von Schumann in Moabit (Nr. 342) und Lippert und Haas in Schlaggenwald (Nr. 1802) verdienen lobender Erwähnung, besonders wenn man erwägt, daß die Schumannsche Fabrik seit der kurzen Zeit ihrer Gründung bereits so Treffliches leistet. Nur die Masse und Glasur der von Haidinger in Elbogen (Nr. 1803) ausgestellten Waaren kann noch nicht als gelungen bezeichnet werden, denn die Masse erscheint als nicht völlig gereinigt, die Glasur dick aufgetragen und voller unaufgelöster Körnchen, die dem Porzellan einen grauen Farbenton ertheilen.

Die Masse der von Kling u. Comp. in Ohrdruff, (Nr. 1631) eingesandten Artikel ist bei der Kleinheit und Farbenbedeckung derselben schwer zu beurtheilen, scheint aber von guter Weiße zu sein. Die von der Fabrik von Greinov, Stauch u. Comp. in Volkstedt (Nr. 1649) ausgestellten Gegenstände sind als gewöhnliche Waaren zu bezeichnen.

Als minder durchscheinende Porzellane treten die Massen der Königl. Gesundheitsgeschirrmanufactur zu Berlin und der Arnoldischen Fabrik zu Elgersburg (Nr. 3062) auf, beide in anerkannter, vielfach erprobter Dauerhaftigkeit und Vorzüglichkeit, und wenn auch die Weiße der Erstern den Vergleich mit den bessern durchscheinenden Porzellanen nicht aushalten kann, so schien sie uns wenigstens die Letztere darin um Etwas zu übertreffen. Die von Ungerer in Hirschberg (Nr. 2902) eingelieferten Wasserleitungsröhren sind zwar in ihrer Masse nicht gleichförmig dicht, entsprechen indessen nach

den vorhandenen Erfahrungen ihrem Zwecke vollkommen. Noch ist hier der vom Töpfermeister Altmann in Bunzlau (Nr. 809) eingelieferten Geschirre zu gedenken, die den erfreulichen Beweis geben, daß sich die Veredelung der Masse auch in der Töpferei des genannten Ortes Bahn gebrochen hat.

Hinsichtlich der in Porzellanmasse gelieferten Formen stellt sich die Königl. Porzellanmanufactur in Berlin auf würdige Weise als Musteranstalt an die Spitze der deutschen Fabriken. Nach den edelsten Vorbildern arbeitend, gepflegt und unterstützt von den vorzüglichsten künstlerischen Talenten, war es freilich für eine in der Hauptstadt existirende und mit königlichen Mitteln ausgerüstete Anstalt um so eher möglich, diesen Standpunkt zu erreichen, als ihr zugleich durch die erleichterte Auswahl unter den Eleven der Akademie und andern jungen Künstlern ein sehr schätzenswerther Erwerb an Arbeitskräften zu Theil ward. Von einer so vortheilhaft gestellten Staatsanstalt kann man erwarten, daß sie, die ihr gewordenen Vergünstigungen dankbar erkennend, durch willige Aushülfe und Unterstützung fördernd auf Privatunternehmungen einwirken werde. Daß sich der oben berührte Einfluß günstiger lokaler Verhältnisse auch in den Erzeugnissen der Schumann'schen Fabrik geltend macht, ist unverkennbar, indeß wird eine Privatanstalt um ihrer Existenz willen in ihren Leistungen immer mehr von der Gunst des Publikums abhängig und daher mehr oder weniger in ihren Productionen den Launen der Mode unterworfen sein. Diese Anhänglichkeit spricht sich schon in den Arbeiten der Schumann'schen, am Unzweideutigsten aber in den der böhmischen Fabriken aus. Um so lobenswerther ist das Streben nach edelen, der Mode nicht tributären Formen, wie es sich an den Erzeugnissen der Gothaer Fabrik wahrnehmen läßt, und es verdient der Versuch auf eine herrschende, man kann sagen, verkehrte Geschmacksrichtung durch geläuterte Vorbilder einen ändernden Einfluß auszuüben, die vollste Anerkennung. Im Gegensatze hiervon ist es daher zu bedauern, wenn die Königlich sächsische Manufactur zu Meißen in den Hauptgegenständen ihrer Production nur die Mitte des vorigen Jahrhunderts repräsentirt hat. Unter allen ihren Arbeiten legt kaum eine Zeugniß ab von einem erheblichen Fortschritt in der Kunst des Modellirens. Die Fabrikate von Kling, (1631) übrigens ganz nette Spielereien, haben keinen eigentlichen Kunstwerth. Die ihrer speciellen Bestimmung gemäß eingerichteten Formen der Geräthe der Königlichen Gesundheitsgeschirrmanufactur zu Berlin (Nr. 339) und der Arnoldischen Fabrik zu Elgersburg (Nr. 3062) sind einer künstlerischen Beurtheilung nicht zu unterwerfen. Wenn aber der erstern der beiden genannten Fabriken die Erzeugung von Gegenständen eines verfeinerten Luxus ganz fern liegt, so spricht sich doch in den wenigen zum Hausgebrauch bestimmten Geschirren, welche dieselbe zur Ausstellung geliefert hat, die Hinneigung zu gewählteren Formen deutlich aus. Die Formen der Altmann'schen Waaren dagegen entsprechen noch nicht den Forderungen eines edlern Geschmacks.

Die Malerei und die sich ihr anschließende Vergoldung auf Porzellan ist

ein Kunstzweig, dessen Erfolge nicht allein von dem Talente und der Geschicklichkeit des sich ihm widmenden Künstlers abhängig sind, sondern der auch mehr als andere Zweige der Malerei, von der Beschaffenheit und Behandlung der anzuwendenden Farben gefördert wird. Die größern Porzellanfabriken pflegen sich daher die Farben, um mit größerer Sicherheit arbeiten zu können, selbst zu bereiten; oft aber bedienen sie sich auch der käuflichen Farben, und durch dieses Bedürfniß ist wiederum ein neuer Gewerbszweig ins Leben getreten, von dem die Ausstellung auch eine recht gelungene Probe unter Nr. 510 von E. A. Pfeil in Charlottenburg aufzuweisen hat. Es ist zu bemerken, daß mit diesen Farben eine nicht unbedeutende Anzahl der aus Berliner Privatanstalten hervorgegangenen Fabrikate dargestellt worden ist. Daß auf die Kunst der Malerei locale Umstände nicht minder günstig einwirken müssen, wie auf die Form des Porzellans, ist leicht einzusehen, sowie es auch klar wird, daß dies dieselben sind, die bereits oben erwähnt wurden. Kommt nun noch hinzu, daß einer schon begünstigten Fabrik auch die Farbenbereitung glückt, von der ein bedeutender Theil des zu erwartenden Erfolgs abhängig ist, so sind alle Elemente zur Erreichung eines hohen Standpunktes vorhanden. Man kann auch hier mit vollem Rechte sagen, daß der Königl. Porzellanfabrik zu Berlin der Vortritt gebührt; denn in jeder Art der Malerei: in Figuren, Landschaften und Blumen, leistet sie Vorzügliches, ist unübertroffen in der Technick der Farben, deren gleichmäßiger Glanz auf allen ihren Werken zu finden ist, unübertroffen in der Schönheit und Dauer ihrer matten, sowie ihrer polirten Vergoldung. Auf eine lobenswerthe Weise folgt ihr die Hennebergsche Fabrik in Gotha nach; und auch einige kleinere Proben, sowie eine größere, eine sehr gelungene Kopie von Netschers Klavierspielerin, beweisen, daß der Meißener Fabrik tüchtige Künstler zu Gebote stehen, obgleich zu bedauern ist, daß das Einbrennen der Farben an letzterer theilweise mißlang, was der Wirkung des sonst schönen Bildes beträchtlichen Abbruch that. Da es im Allgemeinen der nothwendig höhern Preise wegen Privatfabriken schwerer fällt, gute Porzellanmalereien herzustellen, als Anstalten, die auf Staatskosten arbeiten, so sollten sie die Malerei nur ganz untergeordnet als Decoration benutzen, in welchem Falle ein höherer Anspruch daran nicht gemacht werden kann. In dieser Hinsicht scheinen indeß die Privatfabriken nicht immer das richtige Maaß getroffen zu haben; denn einige derselben sind in den Fehler verfallen, größere Malereien (von oft recht bedeutender Härte und mangelhafter Ausführung!) geben zu wollen, an denen die ungenügende Farbentechnik überall hervorleuchtet. Was dagegen die Porzellanmaler geliefert haben, die unabhängig von irgend einer Fabrik sich beschäftigen, und durch Concentrirung aller ihrer Kräfte auf einen einzelnen Gegenstand eher Meister desselben zu werden im Stande sind, so kann denselben theilweise der Vorrang vor den Leistungen der meisten Privatfabriken in der Malerei nicht abgesprochen werden, was sich zumal an den ausgestellten Arbeiten Nr. 2803 von Bretschneider in Altenburg erkennen läßt.

(Nr. 341) Herrmann in Berlin, (Nr. 482) Michaelis in Berlin, (Nr. 2410) Heyroth und Comp. in Magdeburg, (Nr. 1630) Holzhey in Neuſtadt, (Nr. 810) Scholz in Bunzlau und (Nr. 2058) Pupke in Breslau ſtehen in ihren Productionen Jenem nach, und (Nr. 896) Lieſs in Breslau lieferte nur Ungenügendes. — Als eine eigenthümliche Benutzung der Malerei müſſen wir noch hier der von der Königl. Geſundheitsgeſchirrmanufactur zu Berlin gelieferten modernen Majoliken erwähnen, die, eine lobenswerthe Zuſammenſtellung antiker Muſter im Druck auf der Glaſur wiedergebend, zugleich in einer ſehr entſprechenden, leichten Manier colorirt ſind, wobei die ſchwachgelbliche Glaſur des wenig bedeckten Grundes ſie ihren mittelalterlichen Vorbildern aus der Ferne noch ähnlicher macht. Gewiß iſt dieſer ſehr gelungene Verſuch, den Geſchmack des Publikums auf edlere Formen zu lenken, recht verdienſtlich zu nennen.

In Beziehung auf die Vergoldung iſt zu bemerken, daß der ältern Art, das matt eingebrannte Gold mit Blutſteine zu poliren, vor der in Deutſchland zuerſt von der Meißener Fabrik eingeführten ſogenannten Glanzvergoldung, bei der das Gold zwar ſogleich glänzend aus dem Feuer kommt, aber auch nur hauchdünn aufliegt, im Allgemeinen der Vorrang gebührt. Große Erſparniß an Gold und Arbeitslohn haben die letztere unhaltbare Vergoldung in manchen Fabriken ſo vorherrſchend werden laſſen, daß faſt Alles damit verziert erſcheint. Dieſe Art der Vergoldung, die auf unglaſirten Stellen matt, auf glaſirten glänzend ausfällt, bietet neben großer Wohlfeilheit zugleich den Vortheil dar, Gegenſtände, die wegen zu ſtarken Reliefs in den bedeutenderen Vertiefungen mit dem Polirſtein gar nicht oder doch nur ſehr ſchwierig bearbeitet werden könnten, dennoch gleichmäßig mit glänzendem Golde zu überziehen. Bei Geräthen, die nur zum Hinſtellen beſtimmt ſind, und weder viel angefaßt, noch oft gereinigt und abgewiſcht werden, mag daher dieſe in ihrer jetzigen Ausführung noch immer unhaltbare Vergoldung immerhin Anwendung finden; bei Gegenſtänden des häufigen Gebrauchs aber, wie Tellern, Taſſen, Menagen u. dgl. ſollte ſie mehr beſchränkt werden, als es zum Theil geſchehen iſt.

Gehen wir nun zu den einzelnen Fabriken und den Gegenſtänden über, die ſie der Beſchauung dargeboten haben.

Unter Nr. 1581 ſtellt die älteſte Porzellanfabrik Europas, die Königl. Sächſiſche Manufactur zu Meißen, ihre Porzellane aus. Sie wurde 1710 auf der Albrechtsburg zu Meißen begründet, nachdem etwa ums Jahr 1704 der durch ſeine Schickſale bekannte Johann Friedrich Böttger die erſte Art Porzellan eine dem braunrothen Wedgewood ähnliche Maſſe, hergeſtellt hatte. 1711 begann Böttger auch weißes Porzellan zu fabriciren, aber noch lange nachher erhielt ſich das braune im Gebrauch. Die Manufactur erlangte durch die zu ihrer Zeit prachtvollen Arbeiten, die ſie unübertroffen lieferte, einen Weltruf, wozu die ausgezeichnete Geſchicklichkeit des ums Jahr 1750 fungirenden Modellmeiſters Kändler nicht wenig beitrug. Was ſie noch jetzt zu leiſten vermag,

zeigt sich an den von ihr ausgestellten Artikeln, an einem jährlichen Absatz von 160 bis 170 Tausend Thalern, wovon der Staatskasse ein namhafter Überschuß zufließt und an ihrem zahlreichen Arbeiterpersonal von gegen 400 Personen. Es muß hier noch bemerkt werden, daß außer der Glanzvergoldung auch ein schönes künstliches Ultramarinblau zuerst in Deutschland von der Meißener Fabrik dargestellt wurde.

Die größten von der Porzellanmanufactur zu Meißen eingelieferten Gegenstände sind vier Vasen, darunter eine von 4½ Fuß Höhe, ferner ein großer und mehrere kleinere Armleuchter und zwei Figuren, sämmtlich in dem in der Mitte des vorigen Jahrhunderts herrschenden, jetzt wieder so beliebten Style nach Kändlerschen Modellen gearbeitet, zum Theil auf künstliche Weise aus vielen Figuren, Blumen und Schnörkeln zusammengesetzt und mit sehr grellen und harten Farben colorirt. Die unbemalten Stellen erscheinen in nicht sehr reinem Weiß, und einzelne Versehen, wie ein nicht ganz unbedeutender Brandriß an einer der großen Vasen, in Folge dessen die sie bedeckenden Blümchen an dieser Stelle beim Brennen abgefallen sind, lassen sich nur durch die Eile entschuldigen, mit der die Fabrik sich genöthigt sieht, die drängenden Bestellungen für Englands elegante Welt zu realisiren. Unter der übrigen Sammlung moderner Geschirre, als: Blumenvasen, Fruchtschalen, Menagen, Etagèren, Thee- und Kaffeservicen, Tassen, Kuchenteller u. dgl. m. zeichnen sich zwei Blumenvasen und zwei Tassen, durch ihr schönes tiefes Blau unter der Glasur, die letztern auch durch die gutgemalten Bildnisse Ihrer Majestäten des Königs und der Königin von Sachsen aus; an den weißen Blumenvasen, die mit einem dicken Kranze von Weinlaub und Trauben in starkem Relief geziert sind, zeigt sich die Glanzvergoldung in einer durch polirtes Gold nicht nachzuahmenden Anwendung und in ihrer vollen Schönheit. An den anhängbaren Etagèren aber erscheint die matte Vergoldung unrein, auch ist die geringe Sorgfalt in Anfertigung mancher Artikel, z. B. einer Menage von Weinlaub, zu rügen, an der eine Zacke abgebrochen, dennoch aber über die Bruchstelle hinweg colorirt und am verletzten Rande vergoldet worden ist. Auf den weißen, mit Reliefverzierungen versehenen Kuchentellern nimmt sich die neue Vergoldungsart in ihrer Abwechselung von glänzenden und matten Stellen recht gut aus. Die einzigen Proben größerer Porzellangemälde sind die oben erwähnte Kopie des Netscherschen Bildes und eine Ansicht von Meißen, die hinsichtlich ihres Kunstwerthes jener bedeutend nachsteht.

Die Königliche Porzellanmanufactur zu Berlin, welche unter Nr. 355 eine Auswahl ihrer vorzüglichsten Erzeugnisse zur Ausstellung gebracht hat, ging aus der vom Bankier Gotzkowsky dem Jüngern in ihrem gegenwärtigen Fabriklokale 1761 gegründeten Privatfabrik hervor, die 1763 königlich wurde. Sie ward vom Staate für 225,000 Thaler angekauft, erhielt außerdem noch 140,000 Thaler verzinslich geliehen, zahlte aber diese Summen aus ihrem Erwerb später allmählig ab. Ihr erster Direktor

war der Kommissionsrath Grüninger, der bereits unter Gotzkowsky die Fabrik geleitet hatte. Das Verfahren, Porzellan zu verfertigen, erhielt sie von einem gewissen Reichard, der in der 1750 vom Kaufmann Caspar Wegeli zu Berlin gegründeten, 1755 aber schon wieder eingegangenen Porzellanfabrik gearbeitet hatte. Sie bediente sich zur Darstellung ihrer Porzellane der Passauer Erde, bis der 1774 verstorbene Arcanist Dr. Kretschmann die Bereitung der ersten vorzüglichen Masse aus inländischem Material einführte. Sichere Farben und haltbare Vergoldung besaß die Königl. Fabrik seit 1799 durch den Arcanisten Richter, den bekannten Chemiker; mit Richters Tode gingen aber beide als Geheimnisse wieder verloren. Was daher die Fabrik gegenwärtig durch ihre ausgezeichnete Masse, ihre schönen Farben und ihre prachtvolle Vergoldung leistet, ist das Verdienst ihres frühern Arcanisten und gegenwärtigen Direktors, dessen ausgebreitete Kenntnisse und Erfahrungen im Gebiete der technischen Chemie allgemein bekannt sind. Die kunstgerechten Formen ihrer Porzellane und die vorzügliche Ausbildung des Drehens und Formens verdankt sie, die gegenwärtig über 400 Personen beschäftigt, ihrem tüchtigen 1834 verstorbenen Modellmeister Riese.

Die Königl. Fabrik hat durch die ausgestellten Gegenstände zur Genüge bekundet, daß sie Ausgezeichnetes in allen Theilen der Porzellanfabrikation zu leisten vermag.

Als besonders große Stücke treten zwölf Vasen zwischen zwei und sechs und einem halben Fuß Höhe hervor, an denen die edelsten, von den größten Meistern gelieferten Formen mit der unverkennbarsten Präcision ausgeführt, und die außer der prachtvollen, matten und glänzenden Vergoldung mit höchst gelungenen Malereien nach den Compositionen der bewährtesten Künstler geschmückt sind. Würdig schließt sich ihnen in ihrer ganzen Ausführung eine bemalte flache Schale mit Thorwaldsens Nacht an, die von drei Delphinen in Biscuit getragen wird. Auch ist als großes, völlig fehlerfreies Stück noch ein beckenartiges Gefäß mit gemalter grüner Weinguirlande und Goldrand hervorzuheben.

Unter den Plattengemälden der Königl. Fabrik zeichnet sich besonders ein aus 4 Platten in einem Rahmen zusammengesetztes Blumenstück, eine höchst naturwahre Composition des Professors Völker durch vollkommene Ausführung aus und giebt Gelegenheit, die Vortrefflichkeit der von der Fabrik benutzten Farben und die Geschicklichkeit ihrer Behandlung noch mehr zu bewundern, als dies auf der größten Vase, vielleicht wegen des störenden Einflusses der in der Nähe befindlichen rothen Farbe oder der Wölbung des Grundes geschehen kann.

Der onyxähnlich gemalte Kopf Sr. Majestät des Königs ist hier ebenfalls noch als eine sehr gelungene und wirksame Nachbildung eines bekannten Bildes von Klöber lobend aufzuführen.

Nur den Nachahmungen der Oberseiten dreier dem Königl. Museum angehöriger Majoliken auf Porzellanschüsseln müssen wir, ohnerachtet der

ſtaunenswerth treuen Übereinſtimmung mit den Originalen, doch unſern Beifall verſagen, da wir darin weder eine Förderung der Kunſt, noch eine Veredlung des Porzellans erkennen können.

Unter den kleinern Artikeln zeichnen ſich Teller mit reicher Vergoldung und ſehr ſauber gemalten Genrebildern aus, bei denen nur zu bedauern iſt, daß die Figuren bisweilen die ebene Fläche des Tellers ſtörend überſchreiten; ferner als etwas hier noch Neues Taſſen mit Proben grüner, brauner und bräunlichgrauer Färbung unter der Glaſur; ganz beſonders auch durch ihre unvergleichliche Dünne chineſiſche Taſſen, die zum Theil mit einer überraſchenden Präciſion und Sauberkeit decorirt ſind. Auch liegt eine Platte zur Straßenbezeichnung mit einer ſehr ſchwarzen und äußerſt ſcharfen Schrift unter der Glaſur vor, bei deren Anwendung nur der Glanz bisweilen unangenehm wirken, und der gewiß nicht unbedeutende Preis hemmend auftreten möchte.

Eine Auswahl plaſtiſcher Gegenſtände in weißem, auch grünlichgrauem Biscuit liefert wiederum Nachbildungen der Werke berühmter Künſtler und zeigt die Geſchicklichkeit der Fabrik im Modelliren und Brennen dieſer Objekte auf das Deutlichſte.

Die ausgehangenen Lithophanieen ſind in Bezug auf Maſſe, Wahl der dargeſtellten Anſichten und Ausführung das Beſte, was man in dieſem Artikel jetzt ſehen kann.

Die Fabrik von F. E. Henneberg u. Comp. in Gotha wurde gegen das Jahr 1780 gegründet und beſchäftigte bald mehr, bald weniger Perſonal; ſeit 1834 indeß iſt die Arbeiterzahl von 58 auf 110 geſtiegen.

Die wenigen, unter Nr. 2639 ausgeſtellten Gegenſtände der Fabrik legen ſämmtlich das rühmlichſte Zeugniß von der Trefflichkeit ihrer Fabrikate, von dem ſoliden Geſchmack und der Tüchtigkeit der durch ſie beſchäftigten Künſtler ab. Die Maſſe und Glaſur gehören, wie man an den weißen Taſſen und Tellern ſehen kann, zu den beſten; drei Vaſen mit Malerei ſind in ihrer ganzen Ausführung vorzüglich zu nennen, und unter den vorhandenen Plattengemälden iſt eine Copie des Pferdefangs nach Peter Heß durch treue Nachbildung des Originals, ein Blumen- und ein Fruchtſtück aber hinſichtlich der guten Darſtellung und der kräftigen Farben nur zu loben.

Die Porzellanfabrik von F. A. Schumann in Alt-Moabit bei Berlin, welche im Jahre 1835 ihren Betrieb eröffnete, arbeitet jetzt auf etwa 100 Drehſcheiben, beſchäftigt 443 Perſonen, und iſt mithin die größte aller jetzt exiſtirenden Porzellanmanufacturen.

Die unter Nr. 342 ausgeſtellten Erzeugniſſe dieſes großartigen und wichtigen Etabliſſements bekunden durch die gute Weiße ihrer Maſſe und Glaſur, durch die große Geſchicklichkeit, mit der die meiſten derſelben in originellen Formen eines gemäßigten Rococo gebildet ſind, und durch den Reichthum und Geſchmack, der in Vergoldung und Farbe herrſcht, daß der Beſitzer der Fabrik es ſich angelegen ſein läßt, den geſteigerten Anforderungen eines höhern Luxus vollkommen zu genügen. Die Zahl und Mannigfaltigkeit der

Gegenstände gestattet hier nicht ins Einzelne einzugehen; wir bemerken nur, daß zwei große Vasen die Gewandtheit in der Behandlung großer Stücke bezeugen, und daß eine recht gelungene plastische Probe in Biscuit, eine Maria nach Drake, und eine Probe kunstgerechterer Malerei, ein pfeilspitzender Amor nach v. Klöber die Bestrebungen der Fabrik auch in diesen Richtungen darthun. Als geschmackvolle Verzierung erwähnen wir noch die Teller, die mit Blau unter der Glasur, Gold und Silber decorirt sind, möchten aber die gewöhnliche Blumenmalerei auf einen kleinern Maßstab reducirt sehen, bei dem sie sich bescheidet, nicht Gemälde liefern zu wollen. Ebenso wäre eine Beschränkung der hier etwas roth erscheinenden Glanzvergoldung in ihrer Anwendung sehr zu wünschen; denn ein über und über vergoldetes Porzellan erscheint jederzeit plump und schwerfällig. Das Aufbrennen von Glaspasten, Perlen und Goldblättchen auf die Glasur, von denen einige nach französischen Vorbildern gemachte Proben vorliegen, können wir, auch wenn die Haltbarkeit nicht in Abrede zu stellen wäre, nicht als lobenswerthe Verschönerung des Porzellans anerkennen.

Die Porzellanfabrik von Lippert und Haas in Schlaggenwald in Böhmen, die gegenwärtig 230 Arbeiter beschäftigt, hat eine reiche Auswahl ihrer Fabrikate unter Nr. 1802 eingesandt. Die Masse und Glasur sind der der vorigen Fabrik sehr ähnlich, die Formen im herrschenden Modegeschmacke lobenswerth gearbeitet, die Auswahl und Eleganz der Gegenstände nähert sich im Allgemeinen der der Schumannschen Fabrikate. Nur ist die Vergoldung durchgängig polirt, daher sie auch meist nur als Verzierung auftritt. Daß von dieser Fabrik auf Malerei kein großes Gewicht gelegt wird, giebt sich an den auf Kuchentellern vorhandenen Blumen- und Fruchtstücken hinreichend zu erkennen.

Unter Nr. 1803 befinden sich die von der Porzellanfabrik der Gebrüder Haidinger zu Elbogen in Böhmen ausgestellten Porzellanwaaren. Die genannte Fabrik wurde 1815 von Eugen und Rudolph Haidinger errichtet, erhielt 1818 das k. k. Privilegium und beschäftigt gegenwärtig 210 Personen, darunter 40 Maler, da sie vorzugsweise nur bemaltes Geschirr verkauft.

Sämmtliche Fabrikate, deren unreine Glasur bereits oben erwähnt wurde, und die sich in Form und Zierrathen der herrschenden Mode anschließen, sind reich mit polirtem Golde und Farben decorirt; doch verzichten die meisten der Malereien auf eigentlichen Kunstwerth.

Die Porzellanfabrik von C. T. Kling u. Co. in Ohrdruff, welche, seit 1837 neu hergestellt, gegenwärtig über 140 Arbeiter und darunter allein 42 Maler beschäftigt, ist auf der Ausstellung unter Nr. 1631 durch ein zahlreiches Assortiment kleiner bemalter und mit Gold decorirter Figürchen vertreten, wie sie jetzt so häufig zur Zierde der Nippstische verlangt werden. Größere und weiße Waaren hat die Fabrik nicht eingesandt.

Die Fabrik von Greinov, Stauch und Comp. in Volkstedt lieferte

unter Nr. 1649 nur einige Schreibzeuge, Uhrgehäuse und figurirte Büchsen von ordinärer Arbeit.

Unter Nr. 339 sind die Fabrikate der **Königl. Gesundheitsgeschirrmanufaktur zu Berlin** ausgestellt. Die Fabrikation dieser Geschirre hatte bereits 1790 im Lokale der Königl. Porzellanmanufaktur begonnen, aber mit der Zeit eine solche Ausdehnung erhalten, daß 1816 zum Bau der gegenwärtigen Fabrikräume im Thiergarten geschritten werden mußte. Anfänglich stand die Fabrik mit der Porzellanmanufaktur unter einer Direktion, durfte auch nur gewisse Artikel anfertigen, bis endlich 1833 dieser Zwang aufgehoben, und ihr in der Person ihres zeitigen Direktors eine völlig selbstständige Leitung gegeben wurde, unter der sie sich ihre jetzige ehrenvolle Stellung erworben hat.

Diese Fabrik hat es sich zur besonderen Aufgabe gestellt, nur Geschirre für den gewöhnlichen Tafel- und Hausgebrauch und außerdem zu solchen Zwecken zu liefern, wozu sich die von ihr verarbeitete Masse ihrer Dauerhaftigkeit wegen vorzüglich eignet. Daß sie in dieser Sphäre, die sie sich vorzeichnet, Vortreffliches leistet, beweisen ihr weit verbreiteter Ruf und mehr noch die von ihr vorliegenden Waaren. Unter diesen erscheinen als größte Stücke: Kessel, Destillirgeräthe, Näpfe und Schalen, Mörser und andere Apparate für chemische Laboratorien, theils glasirt, theils unglasirt, von denen bemerkt zu werden verdient, daß sie selbst auf Bestellung nach England gehen; ferner eine Anzahl Wirthschaftsgeräthe, die in ansprechender Form mit großer Genauigkeit angefertigt und mit sauber aufgetragener Glasur versehen sind. Wenn wir auch die Meinung hegen, daß diese Fabrik Malereien, die höheren Kunstansprüchen genügen, denjenigen Anstalten zu überlassen hat, die sich mit der Fabrikation des ächten Porzellans beschäftigen, so können wir doch den von ihr gelieferten, oben bereits erwähnten Schüsseln und Tellern mit buntem Majolikadruck unsern vollen Beifall nicht versagen. Außerdem theilte die Königl. Fabrik noch eine zur Straßenbezeichnung bestimmte Platte von eigenthümlicher matter Steinmasse mit sehr schwarzer und scharfer eingebrannter Schrift, die wir sehr zweckmäßig finden, und ein Sortiment Schmelztiegel von Chamottemasse mit, die durch ihre Vorzüglichkeit sich besonders empfehlen.

Die **Porzellan- und Steingutfabrik von C. C. und J. Arnoldt in Elgersburg** hat unter Nr. 3062 einige ihrer Erzeugnisse eingesandt, die sich manchen Fabrikaten der Königl. Gesundheitsgeschirrmanufaktur nahe anschließen. Eine Schale und ein Trichter von ansehnlicher Größe, mehrere Reib- und Abdampfschalen, Mörser und Syrupskannen und andere kleinere Apothekergeräthe lassen erkennen, daß die Fabrik den durch Größe und Form gebotenen Schwierigkeiten leicht zu begegnen weiß. Bei Artikeln dieser Bestimmung kommt es auch weniger darauf an, ob sie etwas grau ausfallen, wenn sie nur dem Anspruche der Dauerhaftigkeit genügen, was sich aus dem vortheilhaften Rufe, in denen diese Fabrikate stehen, schließen läßt.

Die unter Nr. 2902 von C. Ungerer in Hirschberg ausgestellten Wasserleitungsröhren sind bereits oben bei der Vergleichung der Massen als ihrem Zwecke vollkommen entsprechend, angegeben worden.

Der Töpfermeister Altmann in Bunzlau hat unter Nr. 809 verschiedene Porzellangeräthe, als: Vasen, Terrinen, Blumenbecher, Zuckerdosen u. dgl. eingesandt, an denen weiß glasirte Verzierungen in Relief auf braun glasirtem Grunde erscheinen. Die Masse ist an dünnen Stellen durchscheinend, sehr gut gebrannt, die weiße Glasur stellenweise matt, die braune aber sehr gut geflossen, und beide von bedeutender Härte. Die Bestrebungen des Ausstellers, die Masse wesentlich zu verbessern, sind gewiß des Lobes würdig; die unhaltbaren Gold- und bleigrauen Silberverzierungen aber, die sich abreiben lassen, hätten an den größeren Vasen besser fortbleiben sollen.

Diejenigen Waaren, welche wir nach der Undurchsichtigkeit ihrer gesinterten Massen mit dem Namen Steinzeug belegt haben, sind auf der Ausstellung durch die Erzeugnisse der Steingutfabrik von Villeroy und Boch in Mettlach, der Fabrik von E. March in Charlottenburg und einiger anderer Aussteller vertreten, von welchen Letztern zum Theil bei den Töpferwaaren die Rede gewesen ist. Es liegt uns daher hier vorzugsweise ob, über die eingesandten Waaren der zuerst genannten Fabrik Bericht zu erstatten.

Die Steingutfabrik von Villeroy in Wallerfangen ward im Jahre 1789 unter ungünstigen Zeitverhältnissen gegründet, arbeitete lange im Kampfe mit den größten Hindernissen unter schweren Opfern, bis sie sich endlich 1836 zur Vervollkommnung und Erweiterung ihres Betriebes, mit der bereits 1810 von Boch und Buschmann in Mettlach etablirten Anstalt verband, mit der sie fortan ihre Geschäfte theilte. Seit dieser Zeit erfreuen sich die combinirten Etablissements eines so bedeutenden Absatzes, daß sie dadurch im Stande sind, 590 Arbeiter hinreichend zu beschäftigen.

Unter den verschiedenartigen Massen, die in beiden Fabriken verarbeitet werden, ist die Steinmasse in gelber, grauer, rother, brauner und schwarzer Farbe hieher zu rechnen, die meist nur zu feineren Luxusartikeln verwendet wird. Die feinern farbigen Waaren, die in größern und kleinern Vasen, Kaffee- und Theegeschirren, Bierkrügen, Trink- und Fidibusbechern, Handleuchtern, Schreibzeugen, Blumentöpfen und andern Kleinigkeiten bestehen, sind theils glatt, theils mit erhabenen Zierrathen und mit farbigen Rändern bemalt vorhanden, zeichnen sich durch ansprechende und geschmackvolle Formen, angenehme Farbe und sehr große Härte und Dauerhaftigkeit, bei einer äußerst dünnen, wenig glänzenden, aber sehr haltbaren Glasur, sehr vortheilhaft aus, und hatten sich auf der Ausstellung auch eines allgemeinen Beifalls zu erfreuen.

Die von C. C. und J. Arnoldi in Elgersburg, unter Nr. 3062 ausgestellten Wasserleitungsröhren sind ihrer Masse nach hieher zu rechnen. Sie zeichnen sich durch große Festigkeit, accurate Anfertigung, selbst in den angebrachten durch Stöpsel verschlossenen Reinigungsöffnungen, und durch vorzüglich gelungenen Brand, aus dem sie ganz unverzogen hervorgegangen sind, sehr

vortheilhaft aus. Aus ebenfalls sehr fester Steinzeugmasse sind die von den Gebrüdern Knödgen in Ransbach im Herzogthum Nassau, unter Nr. 2677 und von L. Schrenker in Dietfurth im Königreich Baiern unter Nr. 1415 eingelieferten Wasserleitungsröhren gefertigt, sie stehen jedoch in Bezug auf die Vollkommenheit ihrer Form jenem Fabrikate weit nach. — Eine kleine von A. Vetterke in Berlin unter Nr. 1965 ausgestellte Kochmaschine, an der wenigstens der Untertheil von einer Art sehr festen Steinzeugs verfertigt ist, hat bei angestellten Versuchen hinsichtlich des Brennmaterialien-Aufwandes ein sehr günstiges Resultat geliefert, und ist deßwegen als zweckmäßig hier noch besonders zu erwähnen.

Die Steingutfabrikation gewann seit dem letzten Decennium in Deutschland und so auch in unsern Gegenden einen solchen Aufschwung, daß sie die Verfertigung der Fayence oder weißen Töpferwaaren gänzlich untergraben hat, weshalb denn auch von dieser nur noch Anwendung in der Ofenfabrikation gemacht wird. Die Schuld dieser Verdrängung lag hauptsächlich in dem Umstande, daß die Anbringung einer gleichförmigen weißen Glasur auf Thon weit größeren Schwierigkeiten unterworfen ist als die einer durchsichtigen, da jene stärker aufgetragen werden muß, um die Farbe des Thons zu decken, und daher keine scharfen Kanten an den Geschirren gestattet, überhaupt also nur abgerundete und schwerfällige Formen zuläßt. Bei der Masse des Steinguts kommt die Weiße des Thons und der Grad seiner durch das Feuer erhaltenen Festigkeit in Anschlag, sowie bei der Glasur die Farblosigkeit derselben, die gleichförmige Dünne, vor Allem aber ihre Härte berücksichtigt werden muß. Die bleihaltigen Glasuren der Steingutwaaren sind nämlich durch Stahl ritzbar; je leichter dies nun geschieht, um so eher vermischt sich der bleihaltige Glasurstaub beim Zerschneiden der Speisen mit denselben, desto eher wirken die in der Küche benutzten organischen Säuren lösend darauf ein, woraus Nachtheile für die Gesundheit entspringen.

In der Formerei des Steinguts haben die Fabriken sich bei der Darstellung ihrer, doch nur für den täglichen Gebrauch bestimmten Waaren, mehr die Formen der Porzellane zum Vorbild genommen, weshalb denn auch in diesen Fabrikzweig das Rococo sich den Weg bahnte. Als sehr zweckmäßig für die Verzierung dieser Art von Geschirren findet man den Buntdruck auf der Glasur häufig in Anwendung gesetzt und nur noch geringe Spuren einer oft sehr geschmacklosen Malerei zeigen sich hier und da.

Die Fabrikenbesitzer L. und C. Hardtmuth in Wien lieferten unter Nr. 1781 einige ihrer Steingutfabrikate, die sich in Bezug auf Masse und Glasur vor Allem auszeichnen, was von eigentlichem Steingut eingegangen war. Dies gilt vorzüglich von einer zugleich recht geschmackvoll geformten Terrine und mehreren Tellern mit blauem Rande, deren Weiße und gut geflossene, äußerst harte, bleifreie Glasur mit ihrem eigenthümlichen fettartigen Glanze nichts zu wünschen übrig lassen. Nur an andern von dieser Fabrik eingesandten Gegenständen erscheint die Glasur stellenweise zu dick, indem sie

sich beim Brande in den Tiefen gesammelt hat. Ein Paar gewöhnliche Krüge von gelblichem Thone und ein irdener Topf mit einer freilich sehr rissigen aber bleifreien Glasur sind noch von der Fabrik ausgestellt worden, von denen erstere recht gute Waaren genannt werden können, während letzterer bei einer wirklichen Probe sich schwerlich bewähren würde.

Unter den von den Fabrikenbesitzern **Villeroy und Boch** zu Wallerfangen und Mettlach, Reg.-Bez. Trier, unter Nr. 1199 ausgestellten mannigfachen Erzeugnissen ihrer Steingutfabriken finden sich vier Sorten weißen und eine Art farbigen Steinguts, das vorzugsweise zu Küchengeräthen angewendet wird. Die weißen Massen sind in nicht ungefälligen Formen zu den mannigfachsten Tafel- und Hausgeräthen verarbeitet und durch Buntdruck, selbst durch Vergoldung verziert. Durch saubere Anfertigung, hinlängliche Weiße und große Festigkeit, sowie harte Glasur, empfiehlt sich auch diese Waare.

Pätsch und Hintze in Frankfurt a. d. O. haben unter Nr. 543 zahlreiche Speise- und Hausgeräthe ihrer Fabrik ausgestellt, die den Formen der hiesigen Königlichen Porzellanfabrik nachgeahmt sind, und neben einer großen Weiße eine recht farblose Glasur, doch von nicht großer Härte, besitzen.

G. v. Eckardtstein's Erben in Berlin stellten unter Nr. 1968 ebenfalls ein Sortiment ihrer Fabrikate aus, das dem vorigen in der Festigkeit vorsteht, nur etwas weniger weiß erscheint.

Üchtritz und Faist in Schramberg (Königreich Württemberg) lieferten unter Nr. 1531 weiße, meist grün bedruckte Geschirre von modischen, übrigens recht gefälligen Formen, die ein recht sauberes Ansehen haben, hinsichtlich der Masse und Glasur auch den beiden vorigen nicht viel nachstehen.

Dorfner und Comp. in Hirschau in Baiern gaben unter Nr. 1351 gewöhnliche, etwas gelbliche Waare von gewöhnlichen Formen zur Ausstellung.

G. Schaller und Sohn in Leippa, Reg.-Bez. Liegnitz, lieferten unter Nr. 2430 Steingut von befriedigender Weiße, dessen Glasur sich aber durch Härte nicht besonders auszeichnet.

Mendheim und Eisnecker in Vordamm bei Driesen, Reg.-Bez. Frankfurt, haben unter Nr. 548 meist bunt bedruckte Steingutwaaren eingesandt, deren Formen gefällig, deren Masse zwar weiß, aber nur von mäßiger Festigkeit, und deren Glasur nicht sehr hart ist.

Wilhelm Sattler und Söhne in Aschbach bei Kissingen lieferten unter Nr. 1419 mit gemalten Blümchen verzierte Artikel zur Ausstellung, die weder durch Weiße noch durch Glasurhärte sich günstig vor den übrigen Geschirrwaaren derselben Art hervorthun. Zwei Bierkrüge von bräunlicher und härterer Masse sind zum Steinzeug zu rechnen.

Die bereits erwähnten Gefäße von **C. C. und J. Arnoldi** in Elgersburg unter Nr. 3062 sind zwar von der gelbsten Farbe, und wie sich aus den wenigen Stücken schließen läßt, nur von ältern gewöhnlichen Formen, aber von harter, solider Masse und dauerhafter Glasur.

§. 5.

Glasfabrikate.

Glas, dieſes allgemein bekannte und ſchon in den älteſten Zeiten von den Phöniziern und den Ägyptern dargeſtellte Produkt, iſt eine durch Zuſammenſchmelzen von Kieſelerde (Quarz und Sand) und Alkalien mit Kalk oder Bleioxyd gebildete, amorphe, glänzende, mehr oder weniger durchſichtige Maſſe, die nach dem Erkalten ſtarr, hart und ſpröde wird, muſchligen Bruch beſitzt und auf dieſem den eigenthümlichen Glanz, den man deshalb Glasglanz nennt, beibehält. In der Rothglühhitze wird das Glas weich, zähe und deshalb bildſam; in noch höherer Temperatur läßt es ſich umſchmelzen. Außer den Alkalien, dem Kali und dem Natron, dann dem Kalk oder Bleioxyd enthält das Glas gewöhnlich noch einige andere zufällige Beſtandtheile, meiſt Eiſen und Thonerde, die es undurchſichtiger oder gefärbt machen. Gutes Glas iſt farblos, vollkommen durchſichtig und ſtark glänzend. Bei gewöhnlicher Temperatur muß es Härte, Sprödigkeit und einen reinen hellen Klang beſitzen, in feinen Fäden oder dünnen Blättchen aber biegſam und elaſtiſch ſein.

In techniſcher Beziehung nimmt man gewöhnlich folgende Arten von Glas an, zwiſchen denen aber keine ſcharfen Gränzen gezogen werden können.

1) Grünes- oder Bouteillenglas, aus eiſen- und thonerdehaltiger Kieſelerde, Kali oder Natron und Kalk beſtehend, zu ordinairen Glaswaaren.

2) Halbweißes Glas, aus denſelben Beſtandtheilen zuſammengeſetzt, wobei aber die Kieſelerde reiner iſt, zu beſſern Hohlglaswaaren und Fenſtertafeln.

3) Weißes- oder böhmiſches Glas, Kronglas, aus Kieſelerde, Kali und Kalk geſchmolzen, wovon das beſte zu geſchliffenen Waaren verwendet wird.

4) Spiegelglas und engliſches Kronglas, Kieſelerde, Natron und Kalk, zuweilen auch Kali enthaltend.

5) Kryſtallglas, aus Kieſelerde, Kali und Bleioxyd, zu den feinſten geſchliffenen Gegenſtänden und den ſtark u[illegible]klingenden Gläſern.

6) Flintglas zu optiſchen Inſtrumenten, wie das vorige zuſammengeſetzt, nur bleihaltiger.

7) Straß zu nachgeahmten Edelſteinen, noch reicher an Blei.

8) Schmelzglas oder Email, aus Kieſelerde, Kali oder Natron, Zinn- oder Antimonoxyd und Bleioxyd beſtehend, zum Aufſchmelzen auf Metall, zu Glaspaſten, Perlen u. dgl. m.

Außerdem werden die Gläſer durch Hinzufügen von Metalloxyden abſichtlich verſchiedenartig gefärbt, oder auch mit farbigem Glaſe überzogen (überfangen), wozu das Bemalen und Einbrennen, ſowie das ſogenannte Ätzen, welches ebenfalls ein Einbrennen von Farben und nicht mit dem Ätzen durch Flußſäure zu verwechſeln iſt, gerechnet werden kann. — Durch Aneinanderſchmelzen von verſchieden gefärbten Gläſern erhält man das ſogenannte venetianiſche Glas, bei welchem man das Milleſiori-, das reticulirte oder netzförmige, das Petinet- und Faden- oder Streifenglas unterſcheidet.

Der Form nach theilt man das Glas in Hohlglas und Tafelglas. An das Erstere schließen sich die gepreßten Glaswaaren an, zu Letzterem gehört das geblasene und gestreckte Tafel- und Spiegelglas, das Mondglas und das gegossene Spiegelglas.

In Deutschland werden die verschiedenen Glassorten in etwa 500 Fabriken erzeugt, welche fast die Hälfte aller Anstalten dieser Art in ganz Europa sind.

Der Werth sämmtlicher in Europa gefertigter Glaswaaren beläuft sich auf ungefähr 45 Millionen Thaler, wovon beinahe der dritte Theil auf Deutschland kommt. Leicht würde hier das Werthquantum bei nicht größerem Verbrauch an Rohmaterial noch gesteigert werden können, wenn man mehr veredelte und deshalb im Preise höher stehende Glassorten erzeugen wollte, wie dies in England der Fall ist.

Je mehr das Rohmaterial durch die Arbeit im Werthe erhöht wird, desto mehr wird der Nationalreichthum des Landes gewinnen. Man bedarf zur Erzeugung des ordinairen Glases fast dasselbe Quantum von Brennmaterial, von Pottasche u. s. w. als zur Darstellung des feinern, bei welchem es sich lohnt, dasselbe durch mechanische Arbeit noch mehr zu veredeln. Zur Vervollkommnung in dieser Beziehung müßte mehr auf Geschmack in den Formen gesehen werden, was durch Anlage von Zeichen- und Modellirschulen, sowie durch Sammlungen guter Vorbilder erreicht werden könnte.

Sehr erfreuliche Beweise von solchen in letzter Zeit gemachten Fortschritten liegen in den zur Gewerbe-Ausstellung eingesandten Gegenständen vor, obgleich zu bedauern ist, daß nur der funfzehnte Theil der in Deutschland bestehenden Glasfabriken die Erzeugnisse eingesendet hat. Indessen sind doch unter dieser geringen Anzahl fast sämmtliche Glasfabrikate repräsentirt, und von einer Vollkommenheit, daß sie sich kühn neben die Produkte des Auslandes stellen können, ja und in manchen, z. B. in gefärbten Gläsern, sie sogar weit übertreffen. Noch nirgends, selbst in England nicht, werden Letztere in der Schönheit dargestellt, wie sie Böhmen, Schlesien und Baiern liefert und wovon namentlich die Gräflich Harrachsche Fabrik in Neuwelt in Böhmen, die Gräflich Schaffgotschische zu Schreibershau in Schlesien und die Baier'sche Hütte in Theresienthal durch ihre ausgestellten Gläser ein sprechendes Zeugniß abgeben. Aber auch in den weniger durch Form, Farbe, Schliff und Decoration veredelten Gläsern, die mehr zum technischen Gebrauche als für den Luxus bestimmt sind, wurde Ausgezeichnetes geleistet, wovon die Erzeugnisse der Zechliner Glashütte rühmliche Beweise ablegen. Ebenso befriedigend waren die Einsendungen von Krystallglas, namentlich der Herren Burgun, Walter u. Co. in Holsthum; dann von Tafel- und Spiegelgläsern, die wir näher unter dieser Rubrik in Betracht ziehen wollen; und so gehen wir nun zu den einzelnen Einsendungen, wie solche im Kataloge auf einander folgen, über.

I. Hohlglas.

Unter Nr. 529 schickte Regierungsrath Metzger von der Zechliner Glashütte bei Rheinsberg, Reg.-Bez. Potsdam, ein zahlreiches Sortiment der verschiedensten Hohlglaswaaren ein. Das Glas, welches einen hohen Grad der Reinheit besitzt, und ziemlich weiß ist, wird je nach den Gegenständen, zu denen es verwendet werden soll, verschieden zusammengesetzt. Werden in der Fabrik auch nicht Prachtgefäße gearbeitet, bei welchen das Rohmaterial durch die Raffinirprozesse des Kugelns, Schleifens und Schneidens besonders veredelt und im Werthe erhöht wird, so hat die Fabrik doch ein bedeutendes gewerbliches Interesse durch Erzeugnisse für den gewöhnlichen Bedarf. In Bezug auf Darstellung von Geräthschaften für chemische Laboratorien und Apotheken steht die Fabrik in Deutschland unübertroffen und einzig da, und es sind deshalb die Fabrikate dieser Anstalt mit vollem Rechte in wie außerhalb Deutschland sehr gesucht. Es würde zu weit führen, wollte man die einzelnen gut konstruirten und ihrem Zwecke vollkommen entsprechenden Apparate für chemische Laboratorien, oder zu physikalischen Instrumenten, oder die mannigfaltigen Gläser für den häuslichen Gebrauch aufzählen, durch deren Herstellung die Fabrik für den materiellen Alltagsbedarf, wie für die Wissenschaft gleich großes Verdienst sich erwirbt.

Nr. 625. C. W. Scheffler in Haldemühle bei Spremberg, Reg.-Bez. Frankfurt, lieferte eine Auswahl von gepreßten Gläsern, sowie einige gefärbte überfangene, bemalte und geschliffene Waaren. Gehören die Gläser auch ihrer Masse und Form nach nicht zu den vollkommensten, weil Kalkgläser, wegen des schnelleren Erkaltens, bei der Pressung ohnehin nie die Form so genau annehmen, als dies bei dem leichtflüssigeren Bleiglase möglich ist, so zeichnen sie sich dagegen auch durch sehr niedrige Preise aus. Das Dutzend gepreßter Glasteller wird mit $1\frac{1}{6}$ bis $3\frac{1}{3}$ Thlrn., das Dutzend gepreßter Becher mit $\frac{2}{3}$ Thlrn., das Dutzend dergl. Henkelgläser mit $\frac{1}{2}$ bis $\frac{2}{3}$ Thlrn. verkauft. Von kobaltblauen Salatschüsseln ist das Dutzend mit 8 Thlrn., von rosa überfangenen Weingläsern das Dutzend mit $2\frac{2}{3}$ Thlrn., und das Dutzend bemalter Blumenvasen mit 6 Thlrn. berechnet. Für eine viertheilige weiße geschliffene Weinflasche ist der Preis $1\frac{1}{3}$ Thlr. Die Fabrik bezieht den Sand von Tennow im Forstrevier Schwarzcollin, beschäftigt durchschnittlich 100 Arbeiter und erfreut sich eines starken Absatzes.

Nr. 774. Die Gräflich' Solms'sche Glashütte zu Wehrau, Reg.-Bez. Liegnitz, sandte ein Sortiment sehr empfehlenswerther Gläser ein. Das Material ist rein und klingend, und die Arbeit meist mit vieler Aufmerksamkeit ausgeführt. Das Hüttenschock Gläser kostet $1\frac{7}{12}$ Thlr., Wassergläser mit Fußtulpen und in Becherform werden 12 auf ein Hüttenschock gerechnet. Von Weingläsern mit Fußtulpen, die sich durch ihren Klang auszeichnen, und dem Krystallglase sich nähern, gehen 16 Stück und eben so viel Weingläser in Becherform, auf das Hüttenschock. Weniger gut sind die Champagnergläser

à 16 Stück pr. Schock, gearbeitet. Von ordinairerem Glase kommen auf das Hüttenschock bei Wassergläsern 40 Stück, bei Weinrömern 50 Stück und bei Champagnergläsern 24 Stück. Die Wasser- und Weingläser verdienen in Bezug auf die Arbeit ebenfalls wieder den Vorzug vor den Champagnergläsern. Die Fabrik ist erst seit kurzer Zeit etablirt, arbeitet mit einem Schmelzofen, beschäftigt 58 Arbeiter, und setzt ihre Fabrikate im Inlande ab.

Nr. 871. Die Gräflich' Schaffgotsch'schen Hütten zu Schreibershau, Reg.-Bez. Liegnitz, bestehen aus 2 Etablissements, der im Jahre 1840 begonnenen und 1842 vollendeten Josephinenhütte zu Marienthal, einem Antheile von Schreibershau und der Pachthütte zu Carlsthal, gleichfalls zu Schreibershau, in der Herrschaft Kynast, gehörig. Beide Hütten beschäftigen unmittelbar 350 Arbeiter, worunter gegen 30 Vergolder.

Erzeugnisse sind fast alle Hohlglassorten, vom Krystallglase an bis zum gewöhnlichen Wirthschaftsglas, alle Farbengläser, als: Rosa, Rubin, Blau, Grünüberfang, Alabaster, Türkis, Chrysopras u. s. w. so wie dieselben Farben in Compositions-Masse. Ferner alle Arten der venetianischen Gläser, als: Millefiori, Petinet, reticulirtes und Streifen- oder Fadenglas, welches erstere, seitdem das Dr. Fußsche Etablissement aufgehört, allein auf der Josephinenhütte gefertigt wird. Ebenso wird das reticulirte oder Netzglas, dessen Wiederauffinder der Inspector dieser Hütte, Fr. Pohl, ein theoretisch wie praktisch gleich tüchtig ausgebildeter Techniker, ist, nur auf dieser Hütte in größerem Maßstabe dargestellt. Zur Verarbeitung der Abfälle wird in Carlsthal aus einem Hafen auch ordinaires Bouteillenglas gearbeitet. Die Josephinenhütte besitzt zwei ovale Öfen (zu 7 Häfen), in welchen abwechselnd gearbeitet wird, die Carlsthaler Hütte nur einen. Bei frischem Material dauert das Schmelzen 12, bei Zusatz von Brocken nur 10 Stunden. Jeder Ofen verbraucht nebst allen Nebenöfen jährlich 15 bis 1800 Klafter Fichtenholz à 2⅔ Thlr. und 3½ bis 4½ Sgr. Spalterlohn pr. Klafter. Beide Hütten verarbeiten Quarz, der in der Nähe derselben sich als Ausscheidung im Granit findet. Die erforderliche Potasche von jährlich 500 Ctrn. bezieht die Fabrik theils aus Böhmen, theils über Breslau aus Rußland, auch wird einige wenige inländische Soda verarbeitet. Salpeter, Borax und Mennige, deren Verbrauch unbestimmt ist, werden über Hamburg bezogen; Kupferasche aus Sagan; Kobalt-, Uranoxyd u. dergl. aus den chemischen Fabriken Sachsens. Den Bedarf von 20 bis 30 Ctrn. Arsenik liefern die sächsischen Werke über Dresden. Zum Ofenbau und zur Herstellung der Hafen kommt der Thon theils aus Böhmen, theils aus der Gegend von Bunzlau. Die bei den Fabriken beschäftigten Arbeiter besitzen eine von der Fabrikverwaltung geführte Pensionskasse, aus welcher arbeitsunfähig gewordene Arbeiter, oder die hinterbliebenen Wittwen und Waisen, unterstützt werden, und zwar nach Maßgabe der durchschnittlichen Einzahlungen, welche wieder im Verhältnisse zum verdienten Lohne stehen.

Durch Einsendung von zwei großen Vasen von geschmackvoller Form aus Alabasterglas, welches ohne Zusatz von Zinnoxyd oder Beinasche nur durch den verschiedenen Aggregatzustand der Glastheile das Alabasterartige erhält (50 Rthlr.), einer großen Etagère von Rubinüberfang mit reicher Vergoldung, von grünen Delphinen getragen (50 Rthlr.), einer Fruchtschale von Mattrosa, sogenanntem Jubilateglas, auf grünem Delphin (8 Rthlr.), einem Rosakrug (5 Rthlr.) und zwei Bechern von demselben Glas mit Silber dekorirt (1½ Rthlr.), einem Krystallpokal (10 Rthlr.) und zwei dergleichen Bechern (2 Rthlr.), zwei Sturzflaschen mit Gläsern von roth- und weißgestreiftem Fadenglase (1⅔ Rthlr.), einem reticulirten Pokal mit Deckel (4 Rthlr.) und einer dergl. Zuckerschale (3 Rthlr.), einem Petinetkrug (3½ Rthlr.) und zwei dergleichen Bechern (1 Rthlr.), 2 Millefiori-Flacons (3 Rthlr.) und einem dergl. Töpfchen (3 Rthlr.), so wie durch die verschieden gefärbten Gläser an dem, unter der Nr. 157 aufgeführten Kronleuchter, hat die Fabrik gezeigt, daß sie alle Glasarten erzeugt, welche Böhmen liefert, und alle Raffinirprozesse des Kugelns, Schleifens, Schneidens u. s. w. in derselben Vollkommenheit ausführt. So wie die Farben, sind auch die Formen gleich ausgezeichnet und geschmackvoll zu nennen; der Schnitt und der tiefe, oft sehr schwer auszuführende Schliff mancher Gegenstände zeigt, daß die Fabrik auch in dieser Beziehung Vollkommenes zu leisten vermag. Die Krystallgefäße sind rücksichtlich des Glanzes der Oberfläche und des Feuers der Brillantirung den meisten böhmischen gleich. Dagegen übertrifft der Rubinüberfang in Reinheit und Helle der Farbe die meisten böhmischen Fabriken, und steht in dieser Beziehung dem Harrachschen Fabrikate, welches als das Vorzüglichste dieser Art bekannt ist, nicht im mindesten nach. An der großen rubinfarbenen Etagère zeigt sich ebenso die Kunstfertigkeit des Glasmachers, wie des Schleifers und Vergolders. Der Rubinüberfang (Kupferoxydul), voller Feuer und Glanz, ist ohne alle Wolken und trübe Stellen auf das Gleichmäßigste vertheilt, was bei so großen Stücken um so schwieriger darzustellen ist. An zwei Bechern mit eingeschliffenem Weinlaub war eine ganz neue Behandlungsweise bemerkbar, da die eingeschliffenen Blätter nicht durch mechanisches Poliren, sondern durch Verglasen im Ofen ihren Glanz erhalten, und neben der nach dieser Operation erst mattgeschliffenen Oberfläche um so glänzender erscheinen. Die venetianischen Gläser stellt die Josephinenhütte am Gelungensten dar. Das Petinetglas, welches Pohl schon vor 12 Jahren anfertigte, wird zwar auch in Böhmen auf der Gräflich Harrachschen Hütte zu Neuwald dargestellt, jedoch nicht in der Vollkommenheit als dies zu Schreibershau geschieht. Hier sind bei den Petinet- und Streifengläsern die Fäden viel gleichmäßiger vertheilt, und es haben die Gefäße durch das Verziehen in dem Ebenmaße und der Gleichheit der Flächen durchaus nicht gelitten, so daß sie den alten Venetianergläsern in dieser Hinsicht nicht nachstehen. Nur fallen sie noch schwerer ins Gewicht als diese, auch zeigt sich bei dem reticulirten Glase nicht die glatte Oberfläche,

wie dies bei den alten Gläſern der Fall iſt, obgleich Letztere ebenfalls kleine Luftblaſen zwiſchen den Netzen eingeſchloſſen enthalten.

Da die ſchönen Erzeugniſſe der Fabrik zugleich ſehr preiswürdig ſind, ſo hat dieſes Etabliſſement, obgleich es erſt ſo kurze Zeit beſteht, dennoch ſchon einen weit verbreiteten Abſatz erhalten, und führt ſogar ſeit einem Jahre ſeine Fabrikate, namentlich Petinetgläſer, in nicht unbedeutender Quantität nach Böhmen ein. In den Zollvereinsſtaaten bleibt ungefähr die Hälfte der Erzeugniſſe, deren Betrag ſich auf 75—80000 Rthlr. beläuft; die andere Hälfte, und wohl die größere, geht nach Hamburg, Amſterdam und London, von welchem erſteren Orte gegenwärtig eine große Beſtellung für die Havannah und Rio-Janeiro gemacht worden. Außerdem beziehen die Plätze: Berlin, Breslau, Leipzig, München, Mannheim, Düſſeldorf, Deutz, Stettin, Frankfurt a. M. und ſelbſt Prag von hier Glaswaaren, was der Hütte als Rivalin der böhmiſchen zur beſonderen Genugthuung gereicht. Die Abſicht des Beſitzers, des Grafen Schaffgotſch auf Warmbrunn, durch Errichtung dieſer Fabrik dem durch den gedrückten ſchleſiſchen Leinwandhandel überhand genommenen Pauperismus theilweiſe abhelfend entgegenzutreten, iſt auf eine erfreuliche Weiſe dadurch erreicht worden, daß jetzt ein bedeutendes Kapital, welches früher für Glaswaaren ins Ausland ging, den armen Gebirgsbewohnern zu Gute kommt, und daß bei der Fabrik und mittelbar durch dieſelbe mehrere Hundert Menſchen Beſchäftigung und Erwerb finden. Aus dieſem Grunde beabſichtigt der Beſitzer, dem Etabliſſement eine noch größere Ausdehnung zu geben, und hat zu dieſem Zwecke die oben erwähnte Glashütte zu Carlsthal zur Darſtellung von Rohglas gepachtet.

Nr. 909. Die Gräflich Noſtiziſche Glasfabrik zu Waldſtein, Reg.-Bez. Breslau, welche auf mehreren Öfen mit 64 Arbeitern Tafelglas erzeugt, lieferte einige Proben weißen Fenſterglaſes, das rein, weiß und zugleich billig iſt; ferner einen Pokal von gutem Glaſe und gleichem Schliff, ohne Angabe des Preiſes.

Nr. 910. Clemens Rohrbach in Friedrichsgrund, Kreis Glatz, Reg.-Bez. Breslau, ſendete mehrere geſchliffene weiße, gefärbte, einfach- und doppelt überfangene, wie auch vergoldete Hohlglaswaaren ein, die bei billigen Preiſen in Bezug auf Glas wie auf Farbe und Schliff, gleiches Lob verdienen. Die Fabrik erzeugt vorzugsweiſe weißes Glas und beſchäftigt 108 Arbeiter.

Nr. 914. E. Migula in Bruch, Kr. Neumarkt, Reg.-Bez. Breslau, betreibt mit 26 Arbeitern einen Ofen auf Grünglas, wozu der Sand ſich daſelbſt vorfindet, und die Tonne Salz 5 Rthlr., der Sack Aſche ½ Rthlr. zu ſtehen kommt. Die eingeſendeten grünen und gelben Rheinweinflaſchen, von welchen 100 Stück 4½ Rthlr., ſo wie die Médoc- und doppelten Bierflaſchen, von denen 100 Stück 4 Rthlr. koſten, ſind in Form und Glas lobenswerth.

Nr. 916. Bartſch, Glashüttenpächter in Wilhelmshütte, Kr. Wartenberg, Reg.-Bez. Breslau, lieferte eine Parthie von guten, ordinairen Hohl-

gläsern, und verkauft Rohrflaschen pr. Stück mit 5½ Sgr., Cottbusser Biergläser mit 3½ Sgr., Ringkarafinen mit 7½ Sgr., runde Wassergläser und glatte Weingläser mit 4 Sgr., glatte Wasser- und Biergläser mit 2½ Sgr., Königsbiergläser mit 3 Sgr. das Stück. Die Fabrik beschäftigt 60—70 Arbeiter.

Nr. 1196. Vopelius und Wagner in Sulzbach, Kr. Saarbrücken, Reg.-Bez. Trier, fabriziren in 4 Glasöfen mit 130 Arbeitern Hohl- und Tafelglas. Unter den ausgestellten Gegenständen zeichnet sich eine gläserne Wasser- oder Gasleitungsröhre von circa 4 Zoll Durchmesser und 2½ Fuß Länge, mit eisernen Verbindungsstücken aus, wovon der laufende Fuß mit ½ Rthlr. berechnet wird. In Deutschland wurden solche Röhren von den Einsendern zuerst verfertigt, und es ist zu erwarten, daß sie, nachdem in Frankreich damit angestellte Versuche so günstig ausgefallen sind, eine ausgedehntere Anwendung finden werden. Die Preise der gelben Rheinweinflaschen sind das Hundert 3⅔ Rthlr., die der grünen Moselweinflaschen das Hundert 3⅞ Rthlr., die der Schaumweinflaschen, welche einen Druck von 40 Atmosphären aushalten sollen, das Hundert 5⅓ Rthlr. und die der Bordeauxflaschen das Hundert 3⅓ Rthlr. Form und Glas der Flaschen sind zweckmäßig und gut. Um das kostbarere Mondglas zu ersetzen, fertigt die Fabrik auch gewölbte Tafelgläser von schönem Glanze, wovon der Quadratfuß mit 3¾ Sgr. berechnet wird; dann weißes Fensterglas im Quadratfuß 2½ Sgr., halbweißes im Quadratfuß 1¾ Sgr. und grünes Fensterglas im Quadratfuß 10 Pf., welches letztere namentlich billig erscheint. Die zur Fabrikation angewendeten Materialien, als Kalkstein und Sand, finden sich in den nächsten Umgebungen; das Salz wird aus den Königl. Magazinen zu 4 Rthlr. die Tonne bezogen, und hieraus das Glaubersalz auf der Fabrik selbst dargestellt. Die hierzu nöthige Schwefelsäure kommt aus dem Badenschen und kostet 3 Rthlr. für 100 Pfund. An Steinkohlen verbraucht die Fabrik jährlich 3300 Fuder oder 99000 Ctr. von den Königl. Gruben, so wie circa 200 Klftr. Brennholz à 4 Rthlr. aus den Königl.- und Gemeinde-Waldungen. Außer der Hütte zu Sulzbach wird von den Einsendern noch eine Hütte zu Louisenthal betrieben, auf welcher vorzüglich Schaumweinflaschen dargestellt werden.

Nr. 1197. Burgun, Walter und Comp. in Holsthum, Kreis Bitburg, Reg.-Bez. Trier, gründeten eine Krystallglasfabrik, die seit einem Jahre erst in Betrieb ist, und trotz dieser kurzen Zeit schon sehr lobenswerthe und preiswürdige Produkte liefert. Bei der Fabrik sind gegenwärtig 150 Arbeiter beschäftigt. Finden die Erzeugnisse guten Absatz, wie es bei der Billigkeit der meisten nicht anders zu erwarten steht, so soll die Zahl der Arbeiter künftig verdoppelt, und dann sollen bei diesem Verhältniß wenigstens dreimal soviel Schleifer, als gegenwärtig beschäftigt werden. Der Umfang des Betriebs der Glashütte erstreckt sich auf einen Umkreis von ungefähr 5 Stunden. Fast alle zur Composition erforderlichen Materialien werden bei der Hütte selbst fabrizirt. Der erforderliche Sand wird aus Sichen, 30 Stunden von

Holsthum bezogen, und koſtet, nachdem derſelbe ganz gereinigt iſt, im Ctr. 1 Rthlr., die Potaſche 8 Rthlr., die Mennige 12 Rthlr., das Holz im Durchſchnitt das Klft. 5 Rthlr. Die zur Ausſtellung eingeſandten Waaren von großer Auswahl und Mannigfaltigkeit zeichnen ſich durch gute Qualität der Maſſe, hellen Klang und ſchöne Form aus. Kommen ſie auch in Bezug auf Maſſe und Arbeit noch nicht ganz den beſten belgiſchen und engliſchen Gläſern gleich, ſo dürfte dies doch bei längerem Betriebe der Fabrik und mehrerer Erfahrung noch zu erreichen ſein. Die Preiſe ſind bei den meiſten Gläſern billig zu nennen, und wird das Dtzd. Kryſtallgläſer von 23 Sgr. an, verkauft. Von blau, violett und grün doublirten Gläſern waren auch einige Proben eingeſandt, die aber weder in Farbe noch in Preis mit ſchleſiſchen oder böhmiſchen zu concurriren vermögen. Dagegen waren weiße und grüne gepreßte Glaswaaren preiswürdig und billig zu nennen, und das Preſſen, was dieſe Bleigläſer auch leichter geſtatten, recht gut ausgeführt.

Nr. 1265. Gebrüder Müllenſiefen in Krengeldanz bei Witten, Reg.-Bez. Arnsberg, ſchmelzen in zwei Öfen mit Steinkohlen und verbrauchen jährlich circa 72000 Scheffel zu 4⅔ Sgr., 12000 Ctr. Sand zu 5½ Sgr. aus der Gegend von Elberfeld, und 3300 Ctr. Kalk ebendaher, die Fuhre von 30 Ctrn. zu 6 Rthlrn.; ſämmtliche Preiſe ſind frei Fabrik. Die Saline Königsborn liefert 1100 Tonnen Salz zu ermäßigten Preiſen, woraus dann die Fabrik das Glauberſalz ſelbſt bereitet, und dazu 3600 Ctr. Schwefelſäure zu 2½ Rthlr. frei Fabrik von Barmen bezieht. Der jährliche Bedarf an Thon beläuft ſich auf 3700 Ctr., und wird theils vom linken Rheinufer, dem Siebengebirge gegenüber, theils aus Belgien bezogen. Der erſtere geht zu Schiff bis Ruhrort, und wird von da 7 Wegeſtunden zu Axe weitergefahren, und ebenſo der belgiſche Thon vom Cölner Bahnhofe 16 Stunden weit bis zur Fabrik transportirt. Zu Glaskiſten werden jährlich 180000 Bretter von Buchen- und Weidenholz verſchnitten, wozu die Fabrik im Durchſchnitte täglich 5 Handſägen und 10 Arbeiter verwendet. Zum Verpacken werden 800 Ctr. Stroh und etwa 80 Ctr. Grummet verbraucht; Letzterer dient nur für die weiteren Transporte, da außer dieſen die nackten Tafeln zuſammengepreßt werden. Mondglas wird zur Zeit nicht gemacht, da gegenwärtig mehr Quadratſcheiben von ſo bedeutender Größe verlangt werden, wie ſie aus den runden Monden nicht geſchnitten werden können. Bei der Fabrik werden 125 Arbeiter beſchäftigt, darunter 16 Blaſer, 6 Strecker und 8 Glasſchneider. Das Blaſen geſchieht nach franzöſiſcher Art. Der Umſchlag kann für fertiges Glas auf jährlich 80—85000 Rthlr. veranſchlagt werden. Zur Ausſtellung ſendete die Fabrik mehrere Transportflaſchen von 100 Maaß Inhalt, Vorlagen, Glascylinder, ſo wie mehrere Tafeln glatter, gerippter und mattirter Gläſer, wie auch Glasdachziegel von weißem doppeltem Glaſe ein. Das Äußere des Tafelglaſes iſt vorzüglich zu nennen, ebenſo das Mondglas, von welchem einige Proben vorlagen. Zu bedauern iſt, daß keine Preiſe angegeben waren.

Nr. 1307. Gebrüder Schrader in Gernheim bei Petershagen, Reg.-Bez. Minden, errichteten im Jahre 1812 eine Glashütte auf unkultivirtem, von dem Dorfe Ovenstedt angekauftem Haideland nahe an der Weser. Die drei Öfen zu grüner, weißer und Fensterglas-Masse werden mit Steinkohlen betrieben. Die Fabrik beschäftigt unmittelbar 232 Arbeiter. In den Wohngebäuden der Fabrik wohnen 283 Männer, Frauen und Kinder; in der daselbst eingerichteten Schule werden täglich 85 Kinder durch einen eigens angestellten Lehrer unterrichtet, was sehr wichtig zur Heranbildung geschickter Arbeiter ist. Außer den auf der Fabrik wohnenden Glasmachern kommen täglich noch 161 Arbeiter von den nächsten Ortschaften, meist Familienväter, nämlich Kistenmacher, Formmacher, Grob- und Nagelschmiede, Tischler, Korbflechter, Wagenmacher, Glaspacker, Glasmaler und Vergolder, Glasschleifer, Glasschneider, Schiffer und Tagelöhner zur Arbeit, so daß mit den Familien der Arbeiter, 7—800 Menschen ihren Unterhalt durch die Fabrik haben. Für Arbeitslohn und Landerzeugnisse werden jährlich 45 bis 48000 Rthlr. verausgabt, außerdem wird eine größere Summe für Steinkohlen und das übrige rohe Material gezahlt.

Die Fabrik liefert alle Sorten grünen und weißen Glases, letzteres auch geschliffen, vergoldet und mit eingebrannter Malerei, dann farbiges, schlichtes und geschliffenes Hohlglas, Krystall- und Halbkrystallglas, alle Sorten Lampengläser und Lampenkuppeln, Standgefäße für Apotheker, weißes, farbiges und buntüberfangenes Tafelglas, das letztere auch mit eingeschliffenen Arabesken, Landschaften, Figuren und andern Verzierungen. Der Umsatz der Fabrik beläuft sich jährlich auf 120—130000 Rthlr., wovon ⅔ bis ¾ über Bremen den überseeischen Handelsplätzen zugeführt werden. Der Preis der Krystallwaaren, die in Masse gut sind, ist das Dtzd. geschliffener Gläser 1⅔ bis 2¼ Rthlr., für glatte Halbkrystallgläser das Dtzd. 1—1¼ Rthlr. Auch die übrigen Glassorten sind lobenswerth, so wie die Form und der Schliff allen billigen Anforderungen entsprechen. Das rothe Überfangglas ist ausgezeichnet zu nennen, ebenso verdienen die Arabesken, welche darin geschliffen und sowohl an dem eingesendeten Kirchenfenster (45 Rthlr.) wie an besondern Mustern zu ersehen waren, alles Lob. Rosetten, 4 Zoll im Quadrat von weißem und farbig überfangenem Tafelglase mit eingeschliffenen Arabesken kosten violett 3½ Sgr., roth 6½ Sgr., blau mit gelb 6 Sgr., weiß mit gelb 12½ Sgr., papageigrün 5 Sgr., mattweiß mit Brillant-Verzierung 5 Sgr., grün 5 Sgr., gelb 6⅔ Sgr.

Nr. 1337. Die Krystallglasfabrik zu Theresienthal am Regenflusse im Kreise Niederbaiern hat durch ihre ausgestellten Erzeugnisse die vaterländische Industrie ehrenvoll vertreten. Diese durch die Großartigkeit ihrer Anlagen bekannte Fabrik, früher Eigenthum einer Aktiengesellschaft, wurde im Jahr 1837 ganz neu gegründet und seit December 1844 von einer Massekuratel verwaltet. Die Anlagekosten betrugen an 400,000 Fl. Sie besitzt 3 Hohlglasöfen und einen Tafelglasofen nebst den zur Veredlung

der Hohlglaswaaren erforderlichen Schleif-, Kugler-, Glasschneider-, Maler- und Vergolder-Werkstätten, 150 an der Zahl. Außer diesen unterhält sie eine mechanische Werkstätte, eine Schlosserei, Zinngießerei, Tischlerei ꝛc.

In Hohlglas erzeugt die Fabrik nur reinstes, weißes Facettenhohlglas, Krystallglas und Farbengläser aller Art in den verschiedensten Formen in brillantem Stein- und Schälen- oder Spiegelschliff mit ausgewählten Gold-, Silber- und Farbendekorationen, Uhrgläser in allen Sorten, dann Tafelglas, weißes und farbiges und Glasstürze in allen Formen und Größen. Der jährliche Absatz der Erzeugnisse erreicht beinahe die Summe von 150,000 Fl., wovon $\frac{2}{3}$ die Zollvereinsstaaten und $\frac{1}{3}$ Hamburg, Bremen, Lübeck oder direkte überseeische Versendungen betreffen.

Die Fabrik beschäftigt 280 Arbeiter, verbraucht zum Betriebe sämmtlicher Schmelz- und Nebenöfen jährlich circa 6000 Klftr. Holz, und verarbeitet 4800 Ctr. Quarz, 1500 Ctr. Potasche, 800 Ctr. Kalk, so wie Arsenik, Salpeter, Braunstein, Silber, Kupfer, Eisen, Uran, Chrom u. s. w. in unbestimmten Verhältnissen.

An Gold gebraucht die Fabrik zur Erzeugung des Rubins und zur Vergoldung jährlich an 450 Stück Dukaten. Der jährliche Lohn der Arbeiter beläuft sich auf 75—80000 Fl.

Unter den von der Fabrik eingesendeten Gegenständen, zeichneten sich zwei länglich viereckige Präsentirteller von Krystallglas mit Silberschliff sowohl durch die Reinheit, das Feuer und den Glanz des Glases, wie durch den sehr schwierigen und höchst geschickt ausgeführten Bodenschliff mit $\frac{3}{4}$ Zoll tiefen Steinen, besonders aus. Der Preis war das Stück 45 Rthlr. gestellt. Ebenso prächtig und geschmackvoll ist die Schleiferei an 2 Pokalen (zu 62 Rthlrn.) deren jeder in ursprünglich rohem Zustande 36 Pfd. wog, und die bei einer Höhe von 36 Zoll durch den, an denselben angebrachten schwierigen Schliff, die Kunstfertigkeit der Arbeiter beurkunden. Leider erhielt das Glas dieser Pokale, so wie das der kleineren Krystallgegenstände durch die Einwirkung des Sonnenlichts einen Stich ins Gelbliche, was noch immer ein Fehler vieler deutschen Fabrikate ist. Unter den gefärbten Gläsern zeigten namentlich die türkisblauen, die amethyst- und chrysoprasfarbenen, die grünen, goldgrünen, so wie die Alabaster-Gläser das Gelungenste, was in Schönheit dieser Farben erreicht werden kann, weniger ausgezeichnet erschien das rubinfarbige Glas. Außer einer großen Rubinvase (zu 126 Rthlrn.), einem Chrysopras-Punschsatz (zu 54 Rthlrn.) und einem gelben Weinsatz (zu 62 Rthlrn.) lieferte die Fabrik eine mannigfaltige Auswahl kleinerer Glaswaaren in Chrysopras, Türkis, Amethyst, Dunkelblau, Grün u. s. w.; dann in dem neuen Jubilateglas oder Mattrosa, wie auch Email in verschiedenen Überfängen mit schön-durchschliffenen Mustern, Gold- und Silberdekorationen, als: Becher zu $1\frac{1}{2}$ bis $3\frac{1}{2}$ Rthlr., Flacons zu $2\frac{2}{3}$ Rthlrn., Pokale zu 6 bis 30 Rthlrn., Blumenvasen zu $3\frac{1}{2}$ bis 18 Rthlrn., Schreibzeuge zu 7 Rthlrn., Briefbeschwerer zu $1\frac{1}{2}$ bis $2\frac{1}{2}$ Rthlr., Zuckerwasserſätze zu 14—36 Rthlrn.,

Gräfenberger Flaſchen zu 4—5½ Rthlr., Deſſertteller zu 5—7 Rthlrn. Sämmtliche Erzeugniſſe zeigen durch die Schönheit der Farben und die Reinheit des Glaſes, durch die Kunſtfertigkeit der angewandten Arbeiten in Schliff und Dekoration den fortſchreitenden regen Sinn der Fabrik, welche dadurch den Beweis liefert, daß ſie faſt in allen Zweigen der Fabrikation, ſoweit ſolche bis zum jetzigen Standpunkte vorgeſchritten, gründlich erfahren, und daß ſie, wenn der Geſchmack in den Formen etwas mehr noch berückſichtigt würde, dann ihre Aufgabe in jeder Beziehung zu löſen im Stande wäre.

Die Preiſe harmoniren nur in wenigen Gegenſtänden mit andern Fabriken, bei den meiſten Waaren ſind ſie überwiegend.

Außer den genannten Hohlglasarten liefert die Fabrik nebſt Salin- und weißen Tafeln auch farbige Tafeln und Stürze zu billigen Preiſen. Unter den gefärbten Tafeln zeichnet ſich beſonders das Rubinroth (zu 1 Rthlr. 21 Sgr.), welches hierbei viel beſſer als bei den Hohlgläſern ausgefallen, ſo wie das Roſa à 4½ Rthlr., aus. Letzteres ſoll bis jetzt noch auf keiner andern Hütte Deutſchlands gefertigt worden ſein.

Da die Fabrik ſo Vielfaches zu leiſten vermag, ſo wäre es nur zu wünſchen, daß ſie, recht bald in eine ſtabile Lage verſetzt, die ihr zu Gebote ſtehenden Kräfte vortheilhaft und zweckmäßig anwenden könnte, um dann in ihrem Innern zu erſtarken, und, wie ſie es bis jetzt geweſen, eine Zierde der deutſchen Induſtrie auch weiterhin zu bleiben.

Über die frühern Leiſtungen der Fabrik enthält der Bericht über die Induſtrie-Ausſtellung zu Nürnberg im Jahr 1840 das Nähere.

Nr. 1431. Rebholz und Berger auf der Ludwigsthaler Glashütte in der bairiſchen Rheinpfalz ſandten ein Sortiment Uhrgläſer ein, die ſich ſowohl durch ihre Maſſe wie durch die genaue Bearbeitung auszeichnen. Die Preiſe ſind bei Chévés-Gläſern (Système de Genève), von welchen in früherer Zeit das Stück mit 5 Francs bezahlt wurde, im Gros mit 20 Fl. angeſetzt. Es koſten ferner das Gros dergleichen geblaſene Nr. 1: 10 Fl., dergl. Nr. 2: 8 Fl., halbflache Gläſer Nr. 1: 4 Fl., dergl. Nr. 2: 2¾ und 3 Fl., ordinaire Uhrgläſer 1¾ Fl.

Nr. 1804. Die Gräflich von Harrachſche Glasfabrik zu Neuwald in Böhmen betreibt die Rohglaserzeugung abwechſelnd auf 2 Öfen. Sie befolgt das richtige Princip, nur raffinirte Waare zu erzeugen, um vielen Arbeitern Verdienſt geben zu können.

Der zur Fabrikation nöthige Quarz wird aus dem 4 Stunden von der Fabrik entfernten Orte Stepanitz herbeigeſchafft, und der Ctr. mit 21 Sgr. bezahlt. Sand zum Ofenbau und Hafenmachen kommt von Friedſtein in Böhmen, und koſtet der Ctr. bis Neuwald 15 Sgr. Feuerfeſter Thon findet ſich zu Kollin. Das Stroh koſtet 2 Rthlr. Die Potaſche wird mit 10 bis 15 Rthlr. der Ctr. bezahlt, das weiche Scheitholz im Klftr. mit 3 Rthlrn., das harte mit 4 Rthlrn. Außer den beiden Schmelzöfen hat die Fabrik noch

1 Tafelſtreckofen, mehrere Temper- und Holzdarröfen, einen Kiesbrennofen, 2 Compoſitionsſchmelzöfen, 1 Luſterſteindruckhütte, 2 Pochwerke und zur Raffinirung des rohen Glaſes 8 Schleifmühlen, welche ſämmtlich mit Waſſer betrieben werden. Sie beſchäftigt 13 Glasmacher und 13 Hintragburſchen, 2 Tag- und Nachtſchürer, 1 Gemengmacher, 2 Kiespocher, 1 Luſterſteindrücker und 1 Kompoſitionbrenner, dann 4 Einbinder, 3 Tiſchler und Formenmacher, 55 Schleifmeiſter mit 105 Geſellen und 20 Lehrburſchen. Außer den zahlreichen Luſterſteinſchleifern, welche ſowohl bei der Fabrik, als auch auswärts beſchäftigt werden, unterhält die Fabrik noch 10 Vergolder- und Glasmaler-Werkſtätten mit 10 Meiſtern, 20 Geſellen und 5 Lehrburſchen, dann 8 Glasſchneider oder Graveure mit 6 Geſellen und 5 Lehrburſchen. 5 Privatſchleifwerke arbeiten dann ebenfalls noch für die Fabrik.

Sämmtliche Arbeiter ſind Eingeborne des Ortes und durch die Fabrikbeamten zu der Stufe der Vollkommenheit, auf der ſie gegenwärtig ſtehen, ausgebildet worden. Durch die Errichtung einer Zeichenſchule wird noch mehr auf die Ausbildung der Arbeiter hingewirkt, und es hat dieſe Anſtalt bereits durch den Geſchmack in Hervorbringung der Formen ein ſehr günſtiges Reſultat geliefert. Zu größerer Anregung der Arbeiter für ihr Geſchäft errichtete der Beſitzer eine bedeutende Penſions-Kaſſe zur Unterſtützung unfähig gewordener Arbeiter, ſo wie für die hinterlaſſenen Wittwen und Waiſen derſelben.

Die größte Mannigfaltigkeit in Zuſammenſetzung, Form, Farbe, Schnitt und Schliff des Hohlglaſes that ſich an den zur Ausſtellung eingeſendeten Gegenſtänden kund. Es waren darunter faſt alle jetzt üblichen Arten der Färbung und Behandlung des Glaſes, unter denen mehrere dieſer Fabrik eigenthümliche, vertreten. Ebenſo zeigte ſich die Meiſterſchaft der Arbeiter in dem reinen Schnitt und tiefen Schliff der Gläſer, wie in langen glatten Schälungen. Zwei große rubinplattirte Vaſen (zu 75 Thlrn.) verdienen vor den übrigen Fabrikaten beſonders hervorgehoben zu werden. Dieſe wegen ihrer bedeutenden Dimenſionen für den Glasmacher, Schleifer und Vergolder gleich ſchwer zu behandelnden Stücke beweiſen die hohe Stufe des Färbungsprozeſſes, da das ohnehin ſehr ſchwierig darzuſtellende rothe Überfangglas an dieſen Vaſen ganz gleichmäßig vertheilt aufgetragen und dabei gänzlich frei von Bläschen und trüben Adern war. Auch die überfangenen und theilweiſe wieder herausgeſchliffenen Farben in Roſa und Blau erſchienen in vollkommenſter Gleichmäßigkeit und Reinheit. Mehrere Gegenſtände in dieſen beiden Farben z. B. eine blauplattirte Fruchtſchale mit Delphinen (8⅔ Thlr.), ein roſaplattirter Champagnerpokal mit Weinlaub (3⅔ Thlr.), dann zwei mit gleicher Farbe überfangene hohe Blumenbecher mit glänzend eingeſchliffenen Kleeblättern (3½ Thlr.), zeigten die neue Manipulation der Politur ausgeſchliffener Flächen mittelſt Verglaſung im Ofen. Die verſchiedenen Compoſitionsgegenſtände beurkunden eine hohe Fertigkeit im Schmelzprozeſſe und die hellgelben, ſowie die von Iſabellencompoſition gehören nur dieſer Fabrik

an. Die eingeglaſten Paſten, als: Portraits u. ſ. w. in Pokalen und andern Gegenſtänden werden außer in Frankreich nirgends ſo ſchön und rein dargeſtellt. Die Sorgfalt, welche die Fabrik auf derartige Arbeiten verwendet, iſt beſonders an einem Cruzifix (4⅔ Thlr.) bemerkbar, an welchem das wegen der Vergoldung wiederholte Einſetzen in die Muffelhitze weder Sprünge noch ſonſtige Beſchädigungen verurſacht hatte. Die Sicherheit im Einbrennen überhaupt iſt neben Anderem hauptſächlich an den pfirſichblüthfarbenen Blumengefäßen mit Henkel, Sockel und radirter Vergoldung (2⅔ Thlr.) erſichtlich. An einem Pokal (7⅔ Thlr.) und zwei Untertellern (4 Thlr.) von Kryſtallglas zeigt ſich die Kunſtfertigkeit in heller Glasſchneidearbeit, ſowie die Reinheit des Glaſes und der tiefe Schliff. Einen ſchönen Effect machten Deſſertteller mit Rubinarabesken (4½ Thlr), ſowie ein geſchliffener Kryſtallteller (3⅓ Thlr.) mit einem im Boden matt eingeſchliffenen Wappen, auf welches dann wiederum eine brillantirte Glasplatte aufgeſchmolzen war. Wie ſehr die Fabrik mit der Schönheit der Form, auch die für den Gebrauch zweckmäßige Zuſammenſtellung zu vereinigen ſucht, erſah man aus einem großen Tafelaufſatz in Kryſtall mit maſſiven Schwänen, der aus 12 Stücken beſtehend, doch, ohne ihn auseinanderzunehmen, fortgetragen werden konnte. Die Gefäße in Alabaſter, Chryſolith, Hyolith, Chryſopras, ſowie die Muſterſammlung von Luſterſteinen lieferten den Beweis, daß in der Mannigfaltigkeit der Farbe und Zuſammenſetzung des Glaſes, dann in der Veredelung durch die verſchiedenen mechaniſchen Manipulationen dieſe Fabrik nicht leicht von einer andern überboten werden dürfte. Bei dem weißen Glaſe gilt jedoch auch der bei mehreren Fabriken ſchon hervorgehobene Mangel der gänzlichen Farbloſigkeit. Von venetianiſchem Petinet- und Streifenglas legte die Fabrik ebenfalls Mehreres vor, welches, obgleich es die Schaffgotſchiſchen Erzeugniſſe dieſer Art noch nicht erreicht, doch über das thätige Vorwärtsſchreiten der Fabrik ein rühmliches Zeugniß abgiebt.

Nr. 2073. H. D. Lindheim zu Kaiſerswalde in Ullersdorf bei Glatz Reg.-Bez. Breslau, lieferte mehrere Hohlglaswaaren aus Kryſtall und weißem Glaſe von guter Maſſe und ſchönem Klang.

Das Etabliſſement, welches erſt ſeit kurzer Zeit betrieben wird, arbeitet auf 2 Öfen mit 14 Hafen bei Holzfeuerung. Der Sand wird aus den nahe gelegenen Forſten, die Soda aus Magdeburg und die Potaſche aus Mähren bezogen. Jährlich werden 9000 Hüttenhundert grünes Hohlglas, hauptſächlich Medizinglas, 10000 Hüttenhundert weißes Hohlglas, 4000 Hüttenhundert Tafelglas und 2000 Hüttenhundert Kryſtallglas erzeugt, und es ſind bei der Fabrik fortdauernd 80 Arbeiter beſchäftigt. Bei längerem Betriebe der Hütte ſteht zu erwarten, daß die Formen und die Arbeit der Waaren gleichen Schritt mit ihrer guten Maſſe halten werden. Von Kryſtall koſten Weingläſer 4½ bis 7½ Sgr., Champagnergläſer 10 Sgr., Waſſergläſer 4½ Sgr. das Stück, eine Caraffe 20 Sgr. Von gewöhnlichem Glaſe iſt der Preis eines Weinglaſes 1 bis 1½ Sgr., der eines Waſſerglaſes 2 Sgr., eines Cham-

pagnerglases 2½ Sgr., einer Caraffe 7½ Sgr., eines Wasserkruges 12 Sgr. welche Preise der Qualität des Glases nach als billig zu betrachten sind.

Nr. 2094. Friedrich Voll zu Thurmühle, Reg. Bez. Bromberg, sendete aus seiner erst vor Kurzem ins Leben getretenen Anlage einige Bouteillen zu Rheinwein und Champagner ein, die der Form und dem Glase nach gut sind und 26 Stück mit 25 Sgr. verkauft werden.

Nr. 2349. G. A. Moesor in Lübeck schickte mehrere Proben Bouteillenglas, von entsprechender Form und Masse. Die zu dem Glase erforderlichen Materialien, als: Sand und Holzasche sind aus dortiger Gegend, wovon letztere mit 7½ Sgr. der Scheffel bezahlt wird. Das Heizungsmaterial sind Steinkohlen, welche, wie auch das Salz, aus England bezogen werden. Die Kohlen kosten pr. Lübecker Tonne 21 Sgr.

Die Fabrik producirt jährlich circa 400,000 Flaschen und circa 40000 Stroh Medizinglas. Sie beschäftigt 14 Bläser, 2 Schürer, 1 Gemengmacher, 1 Lehrjungen und außerdem 8 Kinder, 3 Frauen und 2 Tagelöhner. Die Preise für Langkorkflaschen sind das Hundert 3 Thlr., für halbe dergleichen 2⅔ Thlr., Rheinweinflaschen 3⅓ Thlr., halbe dergleichen 2⅔ Thlr., ganze Portweinflaschen 3 Thlr. 9 Sgr., halbe dergleichen 2 Thlr. 18 Sgr., ganze Porterbierflaschen 3 Thlr. 9 Sgr, halbe dergl. 2 Thlr. 18 Sgr., Medizingläser, ¼ bis 32 Loth das Hundert Stroh, 3 Thlr. 18 Sgr.

Nr. 2430. G. Schaller und Sohn in Leippa, Reg. Bez. Liegnitz, legte eine Anzahl Hohl- und Tafelgläser vor, welche als ordinaires Glas in der Masse gut und auch in der Bearbeitung lobenswerth sind.

Von Cottbuser Biergläsern, Steinbodengläsern, Römern und Königsgläsern wird das Hüttenhundert mit 1½ Thlr. verkauft. Es fehlt die Angabe, wieviel von jeder Sorte auf ein Hüttenhundert gerechnet wird. Ein grüner geschliffener Pokal ist mit 3 Thlr. berechnet, halbweiße Glasscheiben mit 11½ Thlr. das Hüttenhundert, blaue, violette, gelbe Glasscheiben das Hüttenhundert mit 5 Thlr., laubgrüne mit 7 Thlr.

Nr. 2460. C. Mittelstädt in Ludwikow Reg. Bez. Posen, stellte mehrere schlichte und geschliffene, weiße und gefärbte Hohlgläser, wie auch verschiedene Glastafeln aus. Jährlich werden mit 33 Arbeitern 16000 Schock Tafelglas, 1700 Schock weißes Glas, 8000 Schock grünes Hohlglas, 2000 Schock halbweißes Glas erzeugt. Die Potasche wird aus Ungarn und das Salz aus England bezogen. Das Umsatzcapital beträgt jährlich 40000 Thlr. Das weiße Hohlglas ist gut gearbeitet, hat aber einen Stich ins Braune. Der Preis eines geschliffenen Wasserglases ist 25 Sgr., eines dergl. Weinglases 25 Sgr., eines dergl. Madeiraglases 17½ Sgr., eines Liquerglases 4 Sgr., eines glatten Weinglases 5 Sgr., eines kleinern desgl. 4 Sgr. Die bunten Wassergläser, als: blau, annagelb roth überfangen, sind mit 1⅓ Thlr. berechnet. Zwei Tafeln weißes Glas, welches pro Bund mit 3 Thlr. verkauft wird, waren rein und schön.

Nr. 2786. G. C. Taute und C. Zimmermann in Elbing, Besitzer der

Glashütte in Gilgehnen, Reg. Bez. Königsberg. Diese Fabrik, 2½ Meile von der Kreisstadt Allenstein gelegen, wurde schon im Jahre 1781 gegründet und bis zum Jahre 1839 auf Königliche Rechnung betrieben. Gegenwärtig besteht das von 220 Seelen bewohnte Etablissement aus 18 Gebäuden, unter welchen das Fabrikgebäude, eine Thonstampfmühle, ein Streckhaus, ein Magazin eine Schmiede und ein Schulgebäude befindlich. In der Fabrik wird zur Zeit in zwei Oefen, wovon der eine für weißes Tafelglas, geschmolzen und sind in derselben 33 Arbeiter beschäftigt. Der in Holland gesonderte rheinische Thon zu den Glashäfen wird aus Amsterdam bezogen, der Sand ⅓ Thlr. pro Scheffel incl. Fuhrlohn aus der Nähe von Hohenstein, 2½ Meile von Gilgehnen, der Kalk 15 Sgr. pro Scheffel eine Meile weit von der Fabrik, das Glaubersalz à 4 Thlr. 19½ Sgr. pro Ctr. aus Schönebeck, und die Soda 6 Thlr. 13 Sgr. pro Ctr. aus England. Die Fabrik consumirt gegenwärtig jährlich wenigstens 3000 Klafter Holz 10 Thlr. excl. Anfuhr und Hauerlohn, und ist die gegenwärtig größere Ausdehnung der Hütte für den Forstfiskus um so wichtiger, als in dem Ramucker Forst ein großer Ueberfluß an Brennholz vorhanden, welcher wegen der isolirten Lage des Forstes und aus Mangel an geeigneten Communikationsmitteln für Brennholz anderweitig nicht verwerthet werden kann. Der jährliche Umsatz in der Fabrik beläuft sich auf 20000 Thlr. Die aus derselben hervorgehenden Fabrikate haben soviel Absatz, daß die Besitzer gegenwärtig mit einer erheblichen Ausdehnung, namentlich mit der Anlage eines dritten Schmelzofens beschäftigt sind, um den an sie gestellten Anforderungen entsprechen zu können. Das in der dortigen Provinz bisher vorzugsweise aus Belgien bezogene weiße Tafelglas kostet daselbst pro Bund 2 Thlr. 20 Sgr., das Bayrische 1 Thlr. 27½ Sgr., das Gilgehner Tafelglas, welches dem Belgischen und Bayrischen an Weiße gleichkommt und nur in Hinsicht der Bearbeitung jenen noch nachsteht, kostet zur Stelle 1 Thlr. 20 Sgr. Außerdem wird auf besondere Bestellung auch 3faches Tafelglas geliefert, und zwar die Scheibe von 36½ Zoll Länge und 26½ Zoll Höhe zu 2 Thlr., eine dergleichen $\frac{2}{3}$ Zoll zu 1⅓ Thlr.

Schorf, aus Sand, gebrannter Waldasche und Salz wird die Kiste von 120 Tafeln $\frac{24}{10}$zöllige mit 14 Thlr. und $\frac{27}{12}$zöllige mit 13½ Thlr. verkauft, und davon monatlich 56 bis 60 Kisten erzeugt. Von ordinairem Bouteillenglas, welches aus Sand, ausgelaugter Asche und Salz nebst einem Zusatz von Braunstein bei den braunen, und Glaubersalz bei den halbweißen Flaschen dargestellt wird, werden achteckige braune Liquerflaschen ½ Quart das Hüttenhundert zu 35 Stück mit 28½ Sgr., desgl. grüne mit 26 Sgr., braune Rheinweinflaschen ¾ Quart pro Hüttenhundert zu 26 Stück mit 25 Sgr., grüne Medocflaschen 26 Stück zu 22½ Sgr., grüne Porterflaschen 26 Stück mit 22½ Sgr., halbweiße Weinflaschen à ⅝ Quart 39 Stück mit 1 Thlr. 2½ Sgr. verkauft. Von diesen Glassorten werden monatlich 720 Hüttenhundert angefertigt. Medizingläser, größtentheils aus Brocken mit Zusatz von Sand und Potasche, werden monatlich 110 Hüttenhundert fabricirt und

kostet das Hüttenhundert 1 löthige zu 156 Stück 22½ Sgr., und eben so viel das Hüttenhundert der übrigen, wovon bei den zweilöthigen 156, bei den 4 löthigen 130, bei den 8 löthigen 104 und den 16 löthigen 78 Stück auf ein solches gehen.

Nr. 2818. W. Hampel in Schildhorst bei Alfeld im Hannöver'schen, lieferte eine Parthie geschliffener und bemalter Bechergläser zu 20 Sgr. bis 1 Thlr. 22½ Sgr. Das Glas, sowie die Form ist gewöhnlich und die Malerei dazu passend.

Nr. 2872. Villeroy, Boch, Karcher und Comp. zu Wadgassen, Reg. Bez. Düsseldorf, fabriziren jährlich circa 2700 Centner Glas, wobei außer 2 bis 6 Tagelöhnern noch 25 Glasarbeiter, 33 Glasschleifer, 3 Schreiner und 3 Schlosser beschäftigt sind, die sämmtlich in den zur Hütte gehörigen Gebäuden wohnen. Eine neue Schleiferei soll jetzt errichtet werden, wonach dann die Anzahl der Schleifer bis auf 100 vermehrt werden soll. Der Sand zur Fabrikation des Glases wird aus der Gegend von Grunstadt in der Bayrischen Rheinpfalz bezogen, und kostet incl. Transport 12 Sgr. pro 107 Pfund preuß. Die Soda wird aus Neuschloß bei Worms, sowie von Duisburg a. R. bezogen. Dieselbe kostet von bester Qualität (96° — 98°) incl. Transport 8⅔ Thlr. pro 107 Pfund. Amerikanische, aus Rotterdam bezogene Potasche, wird auf der Fabrik mehrmals calcinirt, aufgelöst und abgedampft und es stellt sich dann der Preis incl. aller Spesen auf 13½ Thlr. pro 100 Pfund. Mennige wird aus englischen, spanischen und rheinischen Bleien, welche pro 107 Pfund mit 7 bis 8 Thlr. zur Fabrik geliefert werden, selbst dargestellt. Das Glas wird ausschließlich mit Steinkohlen geschmolzen die von der Königlichen Grube zu Louisenthal bei Saarbrücken bezogen werden, und wovon das Fuder zu 30 Ctr. auf 4 Thlr 18 Sgr. incl. Spesen zu stehen kommt.

Die Hohlgläser, welche gut gearbeitet und preiswürdig sind, nähern sich in Form und Mannigfaltigkeit den Erzeugnissen von Burgun, Walter und Comp. in Holsthum (Nr. 1197), haben aber nicht den schönen Klang und stehen denselben in Masse etwas nach. Die Fabrik fertigt auch Uhrgläser das Dutzend zu 2 Thlr. Außer der Wadgassener Fabrik besitzt die Gesellschaft noch die Fenner Glashütte bei Saarbrücken, auf welcher 2 Glasöfen für ordinaires weißes Hohlglas und Bouteillenglas in Betrieb sind.

II. Tafelglas.

Bei der Verfertigung des Tafelglases werden bekanntlich, wie dies auch bei dem Hohlglase geschieht, zuerst Ballons geblasen, diese dann durch Schwenken in Cylinder umgeändert, welche nach dem Absprengen der beiden abgerundeten Enden der Länge nach gespalten und so in den Tafel- oder Streckofen gebracht werden, wo sie durch die Hitze erweicht aus einander gehen und die Tafelform annehmen. Man unterscheidet hauptsächlich zwei Arten der Tafelglasfabrikation, die böhmische und französische. Nach Ersterer

werden die Ballons so groß als möglich geblasen und wenig geschwenkt, wodurch man kurze Cylinder von großem Durchmesser erhält. Nach Letzterer Art werden die Ballons sehr stark geschwenkt und dadurch die Cylinder bei einem geringeren Durchmesser von größerer Länge erhalten.

Die Einsendungen unter Nr. 909, 1196, 1265, 1307 und 1337 sind bereits oben beim Hohlglase erwähnt.

Nr. 1393. Die bereits über 100 Jahren bestehende Fabrik des Benedikt von Poschinger zu Oberzwieslau in Bayern, beschäftigt an 3 Glasöfen 23 Glasmacher und 33 andere Arbeiter unmittelbar, die mittelbar dabei beschäftigten übersteigen diese Anzahl um das Doppelte. Die Materialien zum Glase finden sich zum Theil in der Umgegend, Potasche und Soda werden vom Auslande bezogen.

Die eingesendeten Tafelgläser zeichneten sich durch Reinheit und Schönheit in der Bearbeitung aus, und die Preise erschienen in Bezug auf die Güte der Gläser billig. So kostete die Tafel weiß Solintafelglas $\frac{3}{13}$zöllig $7\frac{1}{2}$ Rthlr., $\frac{3}{8}\frac{1}{2}$ zöllig $6\frac{1}{4}$ Rthlr., $\frac{1}{16}\frac{3}{2}$ zöllig $6\frac{1}{4}$ Rthlr., $\frac{3}{10}$zöllig $2\frac{1}{2}$ Rthlr., $\frac{3}{13}$zöllig 25 Sgr., $\frac{3}{10}$zöllig $12\frac{1}{2}$ Sgr. Ebenso sendete die Fabrik gefärbte Tafeln und zwar rothes Tafelglas $\frac{3}{13}$zöllig zu 1 Rthlr. 9 Sgr., grünes von gleicher Größe zu 1 Rthlr. 9 Sgr., blaues von dito zu $25\frac{1}{2}$ Sgr., violettes von dito zu 18 Sgr. ein. Außer dem Tafelglase lieferte die Fabrik noch Glasstürze von runder, ovaler und viereckiger Form, welche dasselbe Lob verdienen wie die Tafelgläser.

Die Preise der runden Glasstürze sind:

bei $41\frac{1}{2}$ Zoll Höhe und 15 Zoll Weite = 14 Rthlr.
" 34 " " " $18\frac{1}{4}$ " " = 16 "
" 26 " " " 13 " " = 3 "
" 22 " " " 9 " " = 1 "

Von den ovalen bei

$30\frac{1}{2}$ Zoll Höhe, $22\frac{1}{2}$ Zoll Weite, 9 Zoll Tiefe = 18 Rthlr.
24 " " 15 " " 8 " " = 3 " 10 Sgr.
18 " " 13 " " $7\frac{1}{2}$ " " = 1 " 12 "
16 " " 11 " " 6 " " = — " 25 "

Von den viereckigen bei

$27\frac{1}{2}$ Zoll Höhe, $13\frac{1}{2}$ Zoll Weite, $8\frac{1}{2}$ Zoll Tiefe = 4 Rthlr. 15 Sgr.

Nr. 1345. H. G. Roscher in Regensburg schickte Proben von Tafelglas ein, das mit Glaubersalz, wie dies jetzt häufig geschieht, dargestellt worden, und welches bei genauer Bearbeitung gute Masse und hinlängliche Stärke besaß. Es kostete das Schock von einfacher Stärke 1 Rthlr. 8 Sgr., das von $\frac{3}{4}$ Stärke 1 Rthlr. $17\frac{1}{2}$ Sgr., das von $1\frac{1}{2}$ Stärke 1 Rthlr. $27\frac{1}{2}$ Sgr. und das von doppelter Stärke 2 Rthlr. 16 Sgr.

Nr. 1628. C. A. Witzmann zur Tambach am Thüringer Wald, lieferte mehrere Bund Tafelglas, welches seiner Farbe und Bearbeitung nach

zu loben ist, jedoch etwas stärker sein könnte. Der Preis pr. Bund ist mit $1\frac{1}{2}$ Rthlr. angegeben.

Nr. 1664. Carl Röhrig zu Braunlage im Braunschweig'schen ist der alleinige Einsender von sogenanntem Mousselin- oder Figuren-Jalousieglas. Es wird dasselbe durch Auftragen von Beinasche und Anschmelzen derselben in der Muffel hervorgebracht. Die ersten Darsteller in Deutschland sollen J. Z. Fischer und Söhne in Erlangen gewesen sein. Die ganze Seite einer Tafel wird mit feingeriebener Beinasche, welcher etwas Fluß und Borax zugesetzt und mit Terpentinöl angemacht wird, überpinselt. Nach dem Trocknen legt man eine Papp- oder Blechpatrone, wie solche von den Stubenmalern gebraucht werden auf, und bürstet die Stellen welche durchsichtig bleiben sollen, aus. Auch könnte man die Muster so darstellen, daß mit Filzformen auf die Glasscheiben aufgedruckt würde, wobei dann die Knochenasche, um die Farbe consistenter zu machen, noch mit dickflüssigem Terpentin müßte versetzt werden. Die Hitze zum Aufschmelzen ist starke Rothglühhitze. Außer solchen gemusterten Gläsern, von welchen die Fabrik 8 verschiedene Dessins eingesendet, hatte sie auch mehre Ansichten von Gebäuden u. d. gl., durch Radirung in der noch nicht aufgeschmolzenen Beinasche auf weißem wie auf gefärbtem Glase hervorgebracht, beigefügt. Die Preise solcher Ansichten z. B. des Pantheon zu Paris, des Versailler Schlosses, der Alexandersäule zu Petersburg sind pr. Tafel mit 2 Rthlr. angegeben. Auf gefärbtem Glase war der Dom zu Cöln und das Preußische Wappen (3 Rthlr.) dargestellt. Die gemusterten Gläser sind das Bund, gewöhnlich zu 11 Tafeln, mit $5\frac{1}{2}$ Rthlr. berechnet. Endlich hatte die Fabrik auch noch weißes Fensterglas geliefert, seiner Farbe und Bearbeitung nach, gleich lobenswerth. Es stellt sich der Preis einer 1bündigen $\frac{8}{4}$ starken Tafel $\frac{30}{27}$ Zoll auf $4\frac{1}{4}$ Rthlr., 1 dergl. von gleicher Größe $\frac{6}{4}$ stark $3\frac{1}{6}$ Rthlr., $\frac{4}{4}$ stark $2\frac{1}{12}$ Rthlr., $\frac{5}{6}$ stark $1\frac{2}{3}$ Rthlr.

Die Einsendungen unter Nr. 2430 (Schaller und Sohn in Leippa) und Nr. 2460 (C. Mittelstädt in Ludwikow) sind oben beim Hohlglase erwähnt.

III. Spiegel.

Das Spiegelglas wird theils auf ähnliche Weise wie das Tafelglas gefertigt und die auf solche Weise dargestellten Spiegel heißen dann geblasene, oder es wird die Glasmasse aus dem Hafen auf einen metallenen Tisch ausgegossen und mit einer Walze auseinandergebreitet, welche Art von Gläsern man dann gegossene nennt. Beide Arten müssen geschliffen und polirt werden, welches meist mittels Wasserkraft auf Tischen, an welchen die Tafeln festgekittet sind, geschieht. Nach dem Poliren, wozu gewöhnlich Eisenoxyd, das mittels Filz aufgetragen wird, in Anwendung kommt, werden die Tafeln belegt. Ein Blatt Zinnfolie oder Stanniol von der Größe der Glasplatte wird glatt auf einen Marmortisch ausgebreitet, alsdann reichlich

mit Queckſilber übergoſſen und hierauf die Glasplatte behutſam darüber geſchoben, ſo daß die Oberfläche des Queckſilbers, auf welcher ſich immer einige trübe Stellen zeigen, mit hinweggeſchoben wird. Man beſchwert hierauf die Glasplatte mit Gewichten, bringt ſie mit dem Marmortiſch in eine etwas geneigte Lage, ſo daß das überflüſſige Queckſilber abläuft und kann ſie nach einiger Zeit wieder aufnehmen, wo die Belegung alsdann beendet iſt.

Obwohl manches Lobenswerthe von dieſen Fabrikaten ſich unter den eingeſendeten Gegenſtänden vorfindet, ſo würde man doch ſehr irren, wenn man hiernach den Standpunkt der deutſchen Induſtrie in dieſem Zweige abmeſſen und beurtheilen wollte. Nur drei Fabriken, zwei aus Fürth und eine aus Erlangen, haben ihre Fabrikate ausgeſtellt.

In Fürth allein wohnen ſechs Spiegelfabrikanten, welche theils ſelbſt Glashütten im bayriſchen Walde beſitzen und dort die Gläſer blaſen laſſen, theils dieſelben aus den Hütten von Abele, Poſchinger, Stachelhauſen ꝛc. roh beziehen und ſie auf ihren Schleifmühlen ſchleifen und poliren. Dieſe Schleifmühlen ſind in der Nähe von Nürnberg und Fürth, ſämmtlich im Kreiſe Mittelfranken, zwei davon in der Stadt Fürth belegen, und werden von den beiden Flüſſen Pegnitz und Regnitz, zwiſchen deren Vereinigungspunkt die Stadt liegt, betrieben. Die Gläſer werden zuvörderſt mit Sand aus dem Groben geſchliffen, hierauf mit den Händen, je zwei aufeinander, mit Schmirgel adoucirt, endlich wieder durch Waſſerkraft mit Potée (rothem Eiſenoxyd) polirt. Fünf Schleifer, 7 Polirer und 15 Facettirer ſind auf den Mühlen in der Stadt, acht bis neunhundert Arbeiter auf den auswärtigen den Fürther Fabrikanten zugehörigen Schleifwerken, beſchäftigt.

Aber außer den von Fürther Fabrikanten geblaſenen, geſchliffenen und polirten Gläſern kommen noch jährlich für circa 450,000 Thlr. kleinere Spiegelgläſer, ſogenanntes Judenmaaß, 9 Zoll Höhe bei 7 Zoll Breite, bereits polirt von den Fabriken des bayriſchen Waldes nach Fürth, und werden daſelbſt noch belegt. Das Belegen ſteht dort einem eigenen Gewerbe zu, das 42 Meiſter zählt.

Der Markt für dieſe Gläſer iſt unbeſchränkt; beſonders die mittleren und kleineren Sorten, feines weißes wie grünes, gehen nicht nur nach allen Staaten des Zollvereins und des Continents, ſondern überhaupt nach allen Welttheilen, ſoweit die Einfuhr nicht verboten iſt, und concurriren, ihres niedrigen Preiſes wegen, mit den franzöſiſchen Gläſern nicht nur auf einem dritten Platze, ſondern finden in Frankreich und Belgien ſelbſt großen Abſatz.

Der Umſatz in dieſem Artikel — große Gläſer ausgenommen — beträgt jährlich 850000 Thlr. und bildet die Hauptſtärke der Induſtrie und des Handels in Fürth.

Die größte Fabrik daſelbſt hat H. Levin, Firma: L. H. Gostorfer's Erben, der auch beſonders feine weiße, große Gläſer fertigt, und unter Nr. 1396 außer einem geblaſenen Spiegel von 106 Zoll bairiſch Höhe und

41 Zoll B. Breite, deſſen Preis einſchließlich des Goldrahmens zu 230 Thlr. angegeben iſt, mehrere weiße, halbweiße, belegte und unbelegte Spiegelgläſer ausgeſtellt hat. Die Preiſe ſind für 1 Stück weißes belegtes Spiegelglas $\frac{100}{12}$ zöllig 245 Fl. rheinl., dito halbweiß $\frac{33}{11}$ zöllig 8 Fl., dito $\frac{33}{11}$ zöllig 2 Fl. 12 Kr., dito $\frac{7}{12}$ zöllig 1 Fl. 24 Kr., dito $\frac{10}{11}$ zöllig 36 Kr., $\frac{1}{6}$ zöllig 16 Kr.; für ein weißes unbelegtes Glas $\frac{1}{12}$ zöllig 66 Fl., dito auf einer Seite polirt auf der andere matt zu einem Zifferblatt an einer Eiſenbahnuhr 60 Fl. Die halbweißen Gläſer ſind ſehr blaugrün, wogegen die weißen ſich durch Farbloſigkeit und große Reinheit auszeichnen.

Unter Nr. 2212 hat die rühmlichſt bekannte Spiegelglas- und Zinnfolienfabrik von Joh. Zephanias Fiſcher ſeel. Söhne in Erlangen, zwei große Spiegel in Rahmen, ſo wie ein rohes Spiegelglas von 90 Zoll Höhe und 42 Zoll Breite, wofür der Preis zu 100 Thlr. angegeben iſt, ausgeſtellt. Sind gleich die Spiegel rein, von ſtarkem weißen Glaſe, genauem Schliff, guter Politur und trefflicher Belegung, wie dies die rühmlichſt bekannte Fabrik nicht anders erwarten ließ, ſo iſt dadurch doch nichts Außergewöhnliches geleiſtet. Die Fabrik dieſer Firma beſteht aus 6 Etabliſſements, deren Centralpunkt Erlangen iſt. Die großen Glashütten Voitenberg-Ödt und Rabenſtein liefern die Gläſer. Die Schleif-, und Polirwerke ſind in Erlangen, Sebach und Geſteinach. Das Belegen geſchieht ausſchließlich in Erlangen, die Zinnfolie in ausgezeichnetſter Qualität und jeder Größe erzeugt die Fabrik auf den Erlanger, Sebacher, Geſteinacher und Laufer-Werken, theils durch Hämmer, theils durch Walzen. Die Zahl der in den verſchiedenen Etabliſſements beſchäftigten Arbeiter beläuft ſich auf 7—800. Der Abſatz findet in den Zollvereinſtaaten, ſo wie nach Holland, Belgien, der Schweiz, Frankreich und beſonders nach Amerika Statt. Die eingeſendeten Spiegel ſind mittels patentirter Maſchinen auf der Rückſeite facettirt und die Facetten gegen die Gewohnheit nicht bis an den Rand geführt.

Unter Nr. 3006 hat J. W. Berlin in Fürth zwei Spiegel mit vergoldeten Rahmen ausgeſtellt, wovon die Gläſer 66 Zoll rheinl. hoch und 27 Zoll breit ſind, à Stück 100 Fl. Letztere ſind zwar von ziemlicher Weiße, auch gut geſchliffen und belegt, aber doch nicht gänzlich frei von Rammen oder Wellen.

IV. Flintglas.

Durch E. Petitpierre zu Berlin waren unter Nr. 236 mehrere rohe Flintgläſer, ſo wie einige Crownglasprismen aus der Fabrik der Wittwe Guinand zu Neuenburg ausgeſtellt, die dem anerkannten Rufe dieſer Fabrik vollkommen entſprachen. Sehr zu bedauern iſt es, daß Dr. Körner zu Jena, welcher ſein treffliches Flintglas jetzt in größeren Quantitäten darſtellt und hauptſächlich nach Öſtreich ſendet, nichts von ſeinem Fabrikate zur hieſigen Ausſtellung geſendet hat.

V. Gläser, veredelt durch Schleifen, Malen und Belegen.

Ohne das Glas zu erzeugen, beschäftigen sich mehrere Fabriken mit Schleifen und Bemalen roher Hohlgläser, so wie mit Schleifen und Belegen von Spiegelgläsern.

Unter Nr. 783 legte M. Finsch in Warmbrunn ein Sortiment von geschliffenen und zum Theil bemalten Hohlgläsern, die aus böhmischen und schlesischen Hütten herrührten, vor. Unter diesen zeichnete sich namentlich eine Salatschüssel von Krystall, deren Preis zu 2⅔ Rthlr. angegeben ist, durch die Schönheit ihres Schliffs aus. Ebenso verdienen die in weiße Weingläser eingeschnittenen Thiere Lob. Weniger gelungen ist das Rothätzen an einem Pokale. Das Vergolden und Versilbern von Gläsern ist auf die gewöhnliche Art und recht gut ausgeführt.

Nr. 850. E. W. Mitscher in Görlitz, sendete zwei Lichtschirme von rothem Überfangglase mit eingeschnittenen Ansichten zur Ausstellung ein. Die Ausführung der eingeschnittenen architektonischen Gegenstände ist lobenswerth. Preise sind nicht angegeben.

Nr. 1375. J. W. Bähr in Nürnberg bezieht geblasenes Spiegelglas aus Böhmen und schleift und belegt es dann in seiner Fabrik zu Nürnberg. Dieselbe beschäftigt gegen 40 Arbeiter, die jährlich an 3 bis 400 Ctr. Spiegelglas verarbeiten. Hierzu werden 20 Ctr. Zinnfolie aus inländischen Fabriken und 8—9 Ctr. Quecksilber verbraucht. Der Absatz findet meist ins Ausland außerhalb der Zollvereinstaaten statt. Die Gläser können bis 96 Zoll rheinl. Höhe und 48 Zoll Breite geliefert werden.

Ein Spiegel mit vergoldetem gothischem Rahmen zu 120 Fl., dann ein weißes belegtes Spiegelglas von 71¼ Zoll Höhe und 37 Zoll Breite zu 100 Fl., so wie ein Salonspiegel zu 134 Fl. wurden von dieser Fabrik zur Ausstellung eingeschickt. Die Spiegel sind preiswürdig.

Nr. 1755. L. Wigand in Detmold, lieferte mehrere in grünes und anderes Überfangglas eingeschliffene Glasbilder, so wie Rosetten und Arabesken, ohne Angabe des Preises.

Nr. 2214. M. Büchenbacher in Schniegling bei Fürth, bezieht das rohe Glas zu Spiegeln aus Belgien. Das Glas an zwei eingesendeten Spiegeln von 86 Zoll Höhe und 36 Zoll Breite, die das Stück 136 Fl. kosten, ist etwas grünlich, sonst aber ohne Blasen, auch gut geschliffen und belegt. In der Fabrik zu Schniegling werden 34 Arbeiter, dann auf dem Pachtwerke zu Gerasmühle im Landgerichte Schwabach 24 und in den Belegwerkstätten 8 Arbeiter beschäftigt.

VI. Glasspinnerarbeiten.

Glasspinnen nennt man theils das Drehen erwärmter dünner Glasstreifen von verschiedenen Farben, aus denen dann Figuren aller Art geformt werden, theils das Ausziehen und Aufspulen von Glasfäden. Aus Letzteren werden sogenannte Glasfedern, Glasreiherbüsche, Geflechte u. s. w. gemacht, wie denn auch die Glasfäden in Seidenstoffe eingewebt werden, welche dadurch ein eigenthümliches Lustre erhalten. Durch Aneinanderschmelzen solcher Glasfäden erhält man das Atlasglas.

Glasspinnerarbeiten der ersten Art lieferten folgende Aussteller:

Nr. 338. E. Hiltmann in Berlin. An einem Toilettenkästchen ist an den verschiedenen Seiten, die aus Glastafeln bestehen, mittels solcher gedrehter, verschieden gefärbter Glasstäbchen das Missionshaus zu Barmen, dann die Missionsstation Hoffenthal auf Labrador, das Schloß Pretsch, Zeitz und die Zigeuneranstalt zu Friedrichslora bei Nordhausen dargestellt. Nebst den Stäbchen sind noch verschiedenartig gefärbte Glassplitter oder grobes Glaspulver auf die Glasscheiben entweder durch Anschmelzen oder auch nur mit Harzauflösungen befestigt. Letztere Arbeit ist unter dem unpassenden Namen Glasmosaik bekannt. Der Preis für diese Toilette ist zu 40 Rthlr. angesetzt. Außerdem wurden noch mehrere auf gleiche Weise ausgeführte Bilder unter Glas und mit Rahmen eingesendet. Die Arbeiten sind mit vielem Fleiße ausgeführt, aber in artistischer Beziehung ohne Werth.

Nr. 347. L. Targon in Berlin schickte eine ähnliche Arbeit ohne Angabe des Preises ein. Sie besteht in einem Glaskasten mit Verzierungen von gesponnenem Glase, welche nicht ohne Geschmack ausgeführt sind.

Nr. 350. C. H. Wurtzel in Berlin. Ein Schreibzeug von Spiegelglas mit gesponnenem mehrfarbigem Glase verziert, dessen Preis zu 17 Thlr. angegeben, hat wohl mehr Mühe bei der Bearbeitung verursacht, als Dankbarkeit davon zu erwarten ist.

Dasselbe gilt von einem unter Nr. 1964. von J. Lewino in Berlin, ausgestellten Glaskasten nebst Untersatz, mit besponnenem Glase belegt, sowie von

Nr. 2020. C. Eckardt in Erfurt, der eine Vase aus Spiegelglas, zu 15 Thlr., und ein Kästchen aus Spiegelglas mit Verzierungen zu 4 Thlr. einlieferte.

Von Seidenstoffen mit eingewebten Glasfäden stellten unter

Nr. 1050. Dönch und Hager in Barmen, Reg. Bez. Düsseldorf, einige Proben zur Ansicht aus. Dieselben bestanden in einem mit Goldborten besetzten Gewande für katholische und griechische Priester (Casula) zum Preise von 80 Thlr. und einem Tapetencoupon, wovon die Elle mit 4½ Thlr. berechnet wird. Bei beiden Gegenständen besteht der Grund aus rother Seide und die Blumen bei ersterem aus gelben, bei letzterem aus weißen Glasfäden. So viel.

bekannt, ist dies bis jetzt das einzige Etablissement in Deutschland, welches dergleichen Glasseidenstoffe fabrizirt.

VII. Perlen und andere Glasblaserarbeiten.

Von Perlen waren nur sogenannte Wachsperlen, d. h. aus Glas geblasene und mit Wachs ausgefüllte Perlen zur Ausstellung eingesendet worden. Die den ächten, aus den Perlmuscheln nachgebildeten Glasperlen haben den Vorzug, daß sie durch Feuchtigkeit nicht verdorben werden, welches bei den römischen aus Alabaster, auf welchen die den Glanz hervorbringenden kleinen Fischschuppen mit Hausenblase aufgetragen sind, stets der Fall ist.

Unter Nr. 1736 hatte T. Wagner in Mainz eine reiche Auswahl Perlen eingesendet, welche alle Anerkennung verdienen. Namentlich dürften die Bourguignons mit weißem und mit gelblichem Lustre sowohl in Bezug auf Glanz, wie auf Form schwer von den echten orientalischen Perlen zu unterscheiden sein. In Betreff der Preise werden die feinen sogenannten englischen Wachsperlen pro Dutzend Reihen mit 1 bis 2½ Thlr., kleinere Wachsoliven mit 24 Sgr., die größten mit 1 Thlr. 25 Sgr., die Bourguignons pro Reihe mit 3 bis 3½ Thlr. verkauft. Ordinaire Glasperlen pro Dtzd. Reihen 9 Thlr. 13 Sgr., halbfeine Wachsperlen pro Dtz. 15 Thlr. 18 Sgr., ordinaire Wachsperlen 10 Sgr., gefärbte Perlen von 10 Sgr. bis 1 Thlr. 6 Sgr. Unter den aus den verschiedenen Sorten Perlen gearbeiteten Gegenständen sind Bajaderen, Collier's Franzen, Hauben, Stirnbänder, Armbänder Ohrgehänge, Broches ꝛc. zu nennen, die ebenfalls lobenswerth gearbeitet und preiswürdig sind.

Hieran dürfte sich eine andere Glasblaserarbeit anfügen lassen, nämlich die unter Nr. 1635. von L. T. Müller zu Lauscha im Meiningen'schen aufgeführten Glasaugen für Menschen und menschliche Figuren, sowie für ausgestopfte oder aus Masse geformte Thiere.

Diese Glasaugen soweit es das Material zuläßt, sind treu nach der Natur gefertigt, und werden 15 Stück Menschenaugen mit 3 Thlr. und 14 Stück Katzenaugen mit 10 Sgr. berechnet.

VIII. Glaspasten.

So heißen die durch Schmelzung aus Glas hervorgebrachten Intaglien und Caméen. Es wird zu diesem Behufe eine Form aus feuerfestem Material nach einer vorhandenen Camée oder einem Intaglio gemacht, kleine Glasstücke darauf gelegt und so in einen Muffelofen gebracht. Beim Schmelzen des Glases legt sich dasselbe in alle Umrisse der Form, und stellt dann nach dem Erkalten den abgeformten Gegenstand dar.

Unter Nr. 2735. hat Martin Krause in Berlin mehrere dergleichen Pasten nach den Originalen im Königl. Gemmen-Cabinet ausgestellt, bei

welchen die accurate und scharfe Abformung, sowie die sorgfältige Behandlung beim Aufschmelzen die Anerkennung verdienen, die man ihnen bereits von vielen Seiten hat zu Theil werden lassen.

IX. Glasmalereien.

Diese hauptsächlich im Mittelalter ausgebildete Kunst mit Metallfarben auf Glas zu malen und diese durch Einbrennen darauf zu befestigen, hat lange Zeit geruht, bis sie in neuerer Zeit wieder aufgenommen wurde.

Die Alten bedienten sich vorzugsweise gefärbter Glasscheiben, die sie mittels Bleistreifen aneinander setzten, und halfen auf diesen gefärbten Scheiben nur noch mit Farbe nach. Auf weißes Glas wurden meist nur leichtere Farben z. B. die Fleischfarben an menschlichen Figuren u. s. w. aufgetragen. Der glänzende Effect, den die Gewänder u. dgl. m. bei alten Bildern machen, rührt nur von den schönen in der Masse gefärbten Glasscheiben her. Bis jetzt ist es noch nicht gelungen, den hohen Grad des Glanzes und des Feuers mancher Farben durch Aufmalen hervorzurufen, wie dies in der Hütte bei der Glasfabrikation durch das sogenannte Ueberfangen möglich ist. Aus diesem Grunde wird auch jetzt noch das gefärbte und das Ueberfangglas, namentlich das rothe, häufig in Anwendung gebracht, welchem dann durch Uebermalen die verschiedenen Nüançen ertheilt werden. Durch Ausschleifen oder Abschleifen des dünnen Ueberfangs wird die Scheibe wieder weiß, und man wendet dies Mittel an, um dann andere Farben auf diese abgeschliffenen Stellen aufmalen zu können. Die Farben müssen bei der Glasmalerei viel intensiver sein, als dies bei dem Porzellan nothwendig ist. Das Einbrennen geschieht in einer Muffel, in welcher die Glastafeln horizontal eingelegt und mittels einer Zwischenlage von Kalkpulver von einander getrennt werden, und zwar bei starker Rothglühhitze.

Eine ganz andere Art der Glasmalerei ist die mittels Lackfarben. Solche Malereien haben nur untergeordneten Werth, indem sie leicht vergänglich sind. Von beiden Arten fand sich mehreres zur Ausstellung Eingesendete vor.

Nr. 346. J. E. Spinn, Glasermeister, und H. Müller, Glasmaler in Berlin, lieferten mehrere Fenstertheile mit eingebrannten Farben, sowie einige Ampeln mit Lackfarben bemalt. Unter den Ersteren ist das Preußische Wappen (86 Thlr.), das Bayerische Wappen (67 Thlr. 13 Sgr.), das Berliner Stadtwappen (66 Thlr. 9 Sgr.), Verzierungen in Grisailles auf rothem Grunde mit Borden (66 Thlr. 28 Sgr.), Verzierungen in Grisailles auf gelbem Grunde (50 Thlr. 20 Sgr.) und endlich ein musicirender Engel mit umgebenden Verzierungen (84 Thlr. 9 Sgr.) enthalten. Die Malerei in Bezug auf Wappen und Arabesken ist sowohl in Zeichnung wie in Farbe des Lobes würdig, doch sind die Figuren in artistischer Hinsicht weniger gut, auch die Farben weniger lebendig. Die mit Holzbronze verzierten Ampeln kosten pro Stück 19 bis 25 Thlr.

Nr. 484. C. W. Willmanns in Berlin stellte ein gemaltes und ein-

gebranntes Glasfenster von 4 Fuß 2 Zoll Höhe und 3 Fuß 8 Zoll Breite, mit Blumen, Fruchtstücken und Arabesken verziert, auf. In der Mitte des Fensters in einem Oval war der Straßburger Münster in Glasschneidearbeit angebracht. (150 Rthlr.) Ferner enthielt ein zweites Fenster von gleicher Größe die Darstellung einer Vase mit Blumen zwischen zwei Säulen und und umgebenden Arabesken. In der Mitte befand sich gleichfalls eine Glasschneiderarbeit, die Abtei bei Kaysersheim; der Preis war ebenfalls zu 150 Rthlr. angegeben. Endlich eine Spiegelplatte, worin das Schauspielhaus zu Berlin eingeschnitten, zu 20 Rthlr. Gold. Die Zeichnung ist wie die Malerei, welche letztere auf der Zechliner Glashütte gefertigt wurde, nichts weniger als ausgezeichnet, bei weitem besser und lobenswerth sind die Schleifereien.

Nr. 1462. Chr. Bührlen und Sohn in Ulm sendeten 3 Glasgemälde nach Dürer'schen Holzschnitten ein. Es sind diese die heilige Familie (16 Rthlr.), die Geburt Christi (11½ Rthlr.) und ein Ritter und sein Liebchen. (11½ Rthlr.) Bei dem Ersten und Letzten sind die Töne im Hintergrunde etwas zu stark gehalten, und bei den beiden Letzten wiederholt sich ein und dasselbe Gelb zu oft bei sehr verschiedenen und ungleichartigen Gegenständen. Sonst tragen die Zeichnungen ganz den Dürer'schen Charakter. Bei dem Ersten und Letzten ist rothes Ueberfangglas benutzt, bei dem Andern nur weißes Glas.

Nr. 2593. Clara Siebel in Lichtenfels, schickte ein Glasgemälde die Opferung der Iphigenia darstellend, ein, dasselbe ist auf weißes Glas mit vielem Fleiße gemalt, doch ist das Ganze zu leicht gehalten. Der Preis ist 24 Rthlr.

Nr. 2919. G. Kellner in Nürnberg, hat sich durch das zur Ausstellung gelieferte Gemälde, Albrecht Dürer vorstellend, als ein ausgezeichneter Glasmaler bewährt, der alle dargebotenen Mittel auf das Beste zu benutzen gewußt hat. Auf rothem Ueberfangglas hat er an den hinweggeschliffenen Stellen das Bild bei fleißiger und sorgsamer Behandlung mit frischen und lebendigen Farben hingestellt, wenn auch bei den Schatten des Fleisches ein weniger rothbrauner Ton wäre erwünscht gewesen. Der Preis für das Gemälde ist 8 Friedrichs'dor.

Nr. 3021. E. u. F. Kehnen in Esbach, legte zwei geschliffene und bemalte Hohlgläser vor, die, da die Malerei an denselben das Vorzüglichste ist, hier ihren Platz finden dürften. Das eine, ein Jagdpokal mit zwei altdeutschen Jägern und Jagdemblemen ist namentlich in der Zeichnung sehr zu loben. Der Preis dafür ist mit 21 Rthlr. angesetzt. Das geschliffene achteckige Bockglas im Geschmack des 16. Jahrhunderts (zu 4 Rthlr.) ist ebenfalls mit lobenswerther Malerei versehen.

Nr. 3052. H. Nier in Meiningen stellte eine Glasplatte mit Lackfarben bemalt, zur Ansicht, ohne Angabe des Preises.

Nr. 2086. Buttny in Forste, Reg. Bez. Frankfurt, eine Probe von

brillantirender Vergoldung einer Glaskugel. In Letzterer fanden ſich kleine ſublimirte oder auch aus einer Flüſſigkeit angeſchoſſene Kryſtällchen, die aber beim Transport oder durch Einwirkung des Lichts, der Feuchtigkeit oder dergl. gelitten haben mußten.

X. Glaſerarbeiten

lieferten unter

Nr. 353. Fahrendorff in Berlin. Durch Anfertigung eines, aus verſchieden gefärbten Stücken zuſammengeſetzten Fenſters von 22½ Zoll im Quadrat, an welchem die einzelnen Stücke in verſchiedenen geraden und gekrümmten Linien durch Blei aneinandergefügt waren, hat ſich derſelbe auch als ein mit der Glasſchleiferei vertrauter Kunſtglaſer gezeigt.

Nr. 1307. Unter dieſer Nummer iſt bei den Glasprodukten der Gebrüder Schrader zu Gernheim eines Kirchenfenſters erwähnt worden, welches aus vielen Stücken mittels Blei zuſammengeſetzt iſt. Dieſe ganz tüchtige Arbeit wurde von Bremer in Berlin ausgeführt.

Nr. 1360. Erhardt Bauer zu Hof in Baiern fertigte ein Fenſter als Roſette aus 100 Stück weißem und grünem Glaſe. Die Zuſammenſetzung iſt eigene Erfindung und die Arbeit höchſt genau. Das dazu verwendete Glas, aus Schleichach und Werthheim, ſind Abſchnitte von Mondgläſern, die gewöhnlich als unbrauchbar wieder eingeſchmolzen werden. Es ſollen dieſe Fenſter hauptſächlich zu Oberlichten ihre Anwendung finden. Der Preis iſt auf 10 Rthlr. feſtgeſtellt.

§. 6.

Cämente und hydrauliſche Kalke.

Der zum Waſſerbau dienende Mörtel darf nicht wie der gewöhnliche zum Mauern angewandte, aus einem Gemenge von gelöſchtem Kalk und Sand beſtehen, weil der erſtere der beiden genannten Gemengtheil ſich in einer großen Waſſermenge vollſtändig auflöſt und daher unter Waſſer niemals für ſich erhärten kann. Dieſes für die Benutzung des Waſſermörtels nothwendige Erhärten unter Waſſer erlangt derſelbe, wenn er ein Gemenge von gelöſchtem Kalk und kieſelſaurer Thonerde iſt, welche beiden Stoffe unter Zutritt des Waſſers und theilweiſer Bindung deſſelben ſich chemiſch mit einander vereinigen und dann eine ſteinähnliche, in Waſſer völlig unauflösliche Subſtanz darſtellen. Da Körper nur chemiſch auf einander wirken können, wenn ſie in recht innige Berührung gebracht werden, ſo iſt alſo auch eine genaue und innige Vermengung des gelöſchten Kalks mit der waſſerfreien kieſelſauren Thonerde eine Hauptbedingung des verlangten Erhärtens. Das gegenſeitige Durchdringen und chemiſche Vereinigen der beiden Beſtandtheile des Waſſermörtels kann aber nur durch die größtmöglichſte Zerkleinerung und

sorgfältigste Vermengung erreicht werden, deren Ausführung im Großen die dadurch hervorgerufenen Kosten im Wege stehen; als wesentliche Erleichterung der chemischen Wirkung darf man es daher betrachten, wenn die zur Benutzung gezogene wasserfreie kieselsaure Thonerde sich in porösem Zustande befindet, in welchem Falle sie den im Wasser sich lösenden gelöschten Kalk auffaugen und dann weder einer so feinen Zertheilung, noch auch völlig innigen Vermengung bedarf. Diesen Anforderungen genügende wasserfreie kieselsaure Thonerde sind die italienischen Puzzelane, die schon von den Römern zum Wassermörtel benutzt wurde, und der in der Gegend von Andernach am Rhein vorkommende Tuff- oder Duckstein, der gestampft und gesiebt Traß genannt wird. Von dem letztern Materiale, das in den Rheingegenden und den Niederlanden allgemein als Zusatz zum gelöschten Kalke bei Verwendung desselben zum Wasserbau gebraucht wird, waren unter Nr. 2912 durch Victor Bernays in Koblenz zwei Proben ausgestellt worden, nämlich eine Probe Duckstein aus dem Brohlthale, und eine daraus bereitete Probe Traß. Die Erstere ist von völlig tadelfreier Beschaffenheit und mit den kleinen, von schaumigen, bimssteinähnlichen Theilchen erfüllten Höhlungen durchzogen, an denen man dem Ansehen nach die Güte des Ducksteins zu beurtheilen pflegt. Wenn daher die eingesandte Traßprobe aus diesem Duckstein wirklich bereitet ist, wie wohl nicht zu bezweifeln, so kann dieselbe als vollkommen ihrem Zwecke entsprechend bezeichnet werden.

Zu Ende des vorigen Jahrhunderts fand man in England einen Kalkstein, der in seiner ganzen Masse fein zertheilte wasserdichte kieselsaure Thonerde enthält und der, vorsichtig gebrannt, sich in das innigste Gemenge von Kalk und wasserfreier kieselsaurer Thonerde verwandelt. Durch Mahlen in feines Pulver gebracht, erhärtete er unter Wasser sehr bald und lieferte daher einen Wassermörtel, wie man ihn bis dahin noch nicht kannte. Dieses von Parker Roman-Cement genannte Material hat sich seitdem eines weitverbreiteten Rufes zu erfreuen und wird auch noch gegenwärtig bei uns in nicht geringe Quantitäten aus England bezogen.

Durch unvorsichtige Verpackung, besonders beim Seetransport leidet dieses Pulver wie alle Cämente; es haben sich daher auch Kalkbrenner mit der Herstellung desselben aus englischen Steinen auf dem Continente beschäftigt. Dahin gehört die unter Nr. 1884 von Zurhelle und Elster in Hamburg eingelieferte Cämentprobe, die dem englischen an Güte völlig gleich zu stellen sein dürfte.

Vielfach hat man es versucht, durch Anwendung von gebranntem Thon, Steinkohlenasche und dergl. m. als Zusatz zum Kalke Wassermörtel zu bereiten, aber fast alle diese Versuche scheiterten an der Mangelhaftigkeit des erzeugten Produkts oder an der Kostspieligkeit der nöthigen Vorbereitungen, und wo sie gelangen, da lieferten sie doch nur ein dem englischen Cämente nachstehendes Material.

Deshalb fand sich auch der hiesige Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes in Preußen schon vor längeren Jahren veranlaßt, einen bedeutenden

Preis auf die Bereitung eines brauchbaren Cäments aus inländischen Steinen auszusetzen, was denn zur Folge hatte, daß der Wegebaumeister Althoff in Bielefeld, der in dortiger Gegend sich vorfindende Steine zur Darstellung seines Wassermörtels benutzte, sich um den ausgesetzten Preis bewarb und ihn auch nach sorgfältiger Prüfung seines Cäments 1842 erhielt. Von diesem vorzüglichen Material hat der Verfertiger unter Nr. 2568 einige Gußproben von architektonischen Ornamenten ausgestellt.

Von den übrigen zur Ausstellung gelangten Cämentproben, die sämmtlich aus deutschem Materiale bereitet wurden, ist noch das unter Nr. 1705 von Ernst Koch auf der Pulvermühle bei Kassel im Kurfürstenthum Hessen ausgestellte, hinsichtlich seiner bewährten Vorzüglichkeit und zugleich angenehmen Steinfarbe von wohlverdientem und weit verbreitetem Rufe.

Das von Leopold Pape in Dudenhausen bei Alverdissen im Fürstenthum Lippe-Detmold unter Nr. 2687 ausgestellte Cäment, welches in Farbe mehr mit dem dunkelbräunlichgrauen Althoff'schen, und das von Chr. Eckardt in Cahla im Herzogthum Sachsen-Altenburg, unter Nr. 2625 eingelieferte, welches mehr dem Koch'schen Cämente ähnelt, scheinen nach einigen damit angestellten Prüfungen recht brauchbare Wassermörtel zu sein. Nur die unter Nr. 2506 von Küster zu Kalkofen im Kreise Usedom-Wollin ausgestellte Probe hydraulischen Kalks wollte sich in der damit vorgenommenen Prüfung nicht bewähren.

Hinsichtlich der Prüfungen, die mit den ausgestellten Cämenten vorgenommen wurden, muß jedoch bemerkt werden, daß dieselben nur als oberflächlich zu betrachten sind und die wahre Natur der frisch erhaltenen Cämente nur aus der Ferne errathen lassen, da einmal zu einer sorgfältigen Prüfung die nöthige Zeit nicht vorhanden war und dann auch die Veranlassung zur nähern Beurtheilung derselben erst gegeben wurde, nachdem sie in geöffneten Gefäßen in der feuchten Luft der Ausstellungsräume während mehrerer Wochen gestanden hatten.

§. 7.

Diverse natürliche und künstliche Mineralmassen.

Es sind hierunter alle solche Stoffe verstanden, die aus Mineralien mit Zerstörung ihrer natürlichen Kohäsionsverhältnisse bereitet, oder aus mineralischen, vegetabilischen und animalischen Substanzen, behufs Nachahmung natürlicher fester Massen, gemischt sind. Alle hieher gehörigen Artikel sind daher natürliche oder künstliche Massen.

a. **Natürliche Massen.** Unter diesen sind die eingelieferten Kreiden, Gypse und Asphalte begriffen.

Die Kreide wird in rohem Zustande als Schreibmaterial, zur Glasfabrikation, zu verschiedenen chemischen Zwecken u. s. w. gebraucht, und zur Ent-

fernung der für manche Zwecke untauglichen und kleinen Kieseltheile eingemengten Kalkspathpartikeln zerrieben und geschlemmt, in welcher Form sie als Malerfarbe, zu feineren Schreibstiften, geglätteten Karten u. dgl. m. gebraucht wird. — Gyps dient außer seine Verwendung in rohen Bruchstücken als Baumaterial, im gemahlenen Zustande als Düngmittel; zur Darstellung des für Gypsfiguren, Estriche und Stuck angewendeten Gypspulvers wird der rohe Gyps in Stücken schwach gebrannt und dann gemahlen. — Der natürliche Asphalt ist eine Art des schwarzbraunen, spröden Harzes, welches in manchen Gebirgsformationen Frankreichs und der Schweiz und hin und wieder auch in Deutschland vorkömmt. Derselbe ist häufig von Steinöl, einem natürlichen flüchtigen Öle, begleitet; ein Gemenge dieser beiden Substanzen bildet den sogenannten Bergtheer. Asphalt und Bergtheer trifft man an ihren Fundstätten gewöhnlich in Kalkstein oder Thon eingemengt an; man pflegt dann den Erstern, mit dem Namen „Asphaltstein" belegt, als Zusatz zu dem Asphaltmastix zu benutzen, Letzteren aber in heißem Wasser auszuschmelzen, um den Bergtheer zu seiner weitern Verwendung gereinigt darzustellen.

Von den genannten Materialien hatte die Ausstellung tadelfreie Proben, zum größten Theile deutscher Abkunft, aufzuweisen.

Nr. 2493. Fr. v. Hagenow in Greifswalde, sandte inländische rohe Kreide (von Rügen), ferner ordinäre und fein gepreßte Malerschlämmkreide und Schlämmkreide erster Qualität ein.

Nr. 2500. Richter zu Bollinken lieferte zwei Proben roher und geschlämmter dänischer und zwei dergleichen roher und geschlämmter rügen'scher Kreide, ferner eine Probe Dünggyps aus französischen und eine dergleichen aus alsldbener Steinen zur Ausstellung.

Nr. 2095. v. Wilkonsky auf Wapno, Reg.-Bez. Bromberg, lieferte zwei Proben inländischen Gypses im rohen und gebrannten Zustande. Angestellte Versuche haben gezeigt, daß derselbe unter Beimischung von Alaun sich ganz besonders zu Herstellung von künstlichem Marmor eignet.

Nr. 1280. Gebrüder Landgräber in Münster, stellten reinen und mit Kies vermengten Asphalts aus; ferner mehrere Muster der Verwendung des reinen Asphalts zum Bestreichen oder Tränken von Papier, Leinwand und Pappe, die zum Verpacken, Beziehen feuchter Wände und zum Dachdecken bestimmt sind.

Nr. 1768. S. M. v. Rothschild in Wien, sandte ein Faß reinen Erdpechs, eine Kiste mit rohen Asphaltsteine und ein Stück daraus bereiteten Asphaltmastix ein.

Nr. 1814. F. D. Breul in Hannover lieferte hannover'schen Asphalt.

Nr. 2838. Ph. Bleitz in Berlin, stellte eine Doppelplatte und eine Mosaikplatte aus französischem Asphalt von Seyssel aus.

b. **Künstliche Massen.** Zu diesen ist rohe Porzellanmasse gerechnet, die durch innige Vermengung von Porzellanerde mit Feldspath und mehr oder weniger Porzellanthon bereitet wird; ferner Bimssteine und Wetzsteine, welche aus pulverisirtem rohen Bimsstein und Sandstein mittelst eines festen Bindemittels dargestellt sind, und wegen ihrer gleichförmigen Härte bessere Dienste leisten als natürliche Steine derselben Art; dann Nachahmungen von Marmorarten aus oberflächlich gefärbten Stuckmassen, denen sich nach Art der natürlichen Hölzer gemalte Proben anschließen; künstliche Asphalte, d. h. Mengungen von Steinkohlenpech mit Theer, Harzen, Sand, Ziegelmehl und dergl.; Steinpappen, d. h. Gemenge von ordinärer Pappmasse mit mineralischen Bestandtheilen, als: Thon, Kreide, Gyps u. dgl. m., die ihres speciellen Zwecks wegen noch durch Zusätze wasserdicht gemacht worden; endlich Massen mit animalischen und vegetabilischen Einmengungen und mineralischen Zusätzen, die zu solchen Verwendungen geeignet sein sollen, bei denen Festigkeit mit hoher Elasticität verbunden verlangt wird.

Nr. 2625. Chr. Eckardt in Cahla, lieferte eine Probe Porzellanmasse ein.

Nr. 1420. W. Sattler in Schweinfurth, legte einige Muster künstlichen Bimssteins und englischer Putzsteine aus.

Nr. 1442. J. F. Märklin und Scholl in Stuttgart, sandten zur Ausstellung ein Sortiment künstlicher Bims-, Schleif- und Wetzsteine in verschiedenen Formen, Artikel, denen bereits öffentliche Anerkennung ihrer Brauchbarkeit zu Theil wurde. Auch fügten dieselben Proben von Schmirgel und Putzpulver bei.

Nr. 2601. Dorn in Nürtingen lieferte zwei künstliche Wetzsteine.

Nr. 2379. Fr. Struntz in Berlin, hatte vier Platten von künstlichen Marmorarten eingesandt.

Nr. 3129. W. Mayer in Hannover, stellte eine Platte von musivisch ausgelegtem Gypsmarmor aus.

Nr. 1883. A. L. Raabe in Hamburg, lieferte eine Anzahl Platten, auf denen durch Malerei, Farbe und Zeichnung mehrere in- und ausländische, in der Tischlerei benutzte Hölzer, so wie auch einige Marmorarten, zum Theil recht täuschend und gelungen nachgeahmt waren.

Nr. 378. F. Heyl in Berlin, gab zwei Tafeln Asphaltcäment und eine dergleichen Mastixcäment zur Ausstellung.

Bei der Anwendung des Mastix-Cäments wird das feuchte Mauerwerk vom Putz befreit, durch Erwärmung ausgetrocknet, dann der Cäment in eisernen Gefäßen geschmolzen, wobei ihm eine angemessene Menge trocknen Sandes zugesetzt wird, und der heiße Mörtel in mäßig dicker Schicht auf die ausgetrocknete Fläche aufgetragen, und diese endlich mit gewöhnlichem Kalkmörtel überputzt. Dieser Cäment ist besonders dazu geeignet, die Mauern der Gebäude gegen die von unten aufsteigende Feuchtigkeit zu schützen. Der Centner desselben kostet gegenwärtig 3 Thlr.

Der Asphalt-Cäment wird häufig zu denselben Zwecken verwendet, wie der Mastix-Cäment, außerdem aber auch zur Belegung von Trottoirs und Dächern. Derselbe hat eine fettere und weichere Beschaffenheit als der vorige. Die Fabrik liefert denselben in zwei Qualitäten zu verschiedenen Preisen, nämlich Nr. 1 den Ctr. zu 4 Thlrn., und Nr. 2 den Ctr. zu 1½ Thlrn. Die erste Sorte enthält ein reines Asphaltharz, die zweite Sorte hat eine Beimischung von noch andern Harzen. Der Preis ist billig. Der Cäment wird mit Steinkohlentheer gemischt häufig zum Überzug flacher Dächer verwendet. Der Verbrauch ist unerheblich.

Nr. 449. Gebrüder Ebart in Berlin, stellten eine Dachpappe und eine kleine mit dergleichen Pappen gedeckte Dachfläche aus.

Nr. 521. C. A. Wißmann in Heckelberg bei Neustadt-Eberswalde, sandte zwei wasserdichte und feuerfeste Dachpappen ein.

Nr. 770. Fr. Wiggert in Samswegen, Kreis Wolmirstädt, lieferte vier Steinpapptafeln von grüner, ziegelrother, kupferbrauner und schiefergrauer Farbe, so wie ein Modell der Befestigungsweise derselben beim Dachdecken.

Nr. 2069. C. A. Zschau in Glogau, lieferte eine Anzahl kleiner Tafeln von Steinpappe.

Nr. 930. J. Hentschel in Wartha, Kr. Waldenburg, gab Billardbälle und Kegelkugeln zur Ausstellung, die aus gepulverten Seemuscheln und Rinderknochen durch Verkittung mit einer federharzhaltigen Masse dargestellt sind, und anscheinend eine große Festigkeit und Elasticität besitzen.

Nr. 2871. Blank in Xanten, Reg.-Bez. Düsseldorf, hatte verschiedene Proben von künstlichen elastischen, als Baumaterial zu verwendenden Massen ausgestellt, die theils aus Kartoffelfaser mit Sägemehl, Asphalt, Theer, Kalk, Schwerspath oder Lehm, theils aus Federharz mit Sägemehl, Kalk, Eisenoxyd oder Schwerspath, theils aus Torf mit Schwefelsäure, Theer, Harz und Schwerspath dargestellt worden sind.

B. Modelle von Gebäuden und einzelnen Bauſtücken.

§. 8.

Ganze Gebäude und einzelne Bautheile werden oft in kleinerem Maßſtabe dargeſtellt, entweder um das bereits Ausgeführte als Sehenswürdigkeit allgemeiner anſchaulich zu machen, oder auch um erſt in der Zeichnung beſtehende Projecte deutlicher beurtheilen zu laſſen. Solche Modelle müſſen alſo in beiden Fällen recht genaue Nachahmungen ſein, bei denen oft die complicirte Beſchaffenheit des nachzubildenden Gegenſtandes die Arbeit ſehr erſchwert, und in einzelnen Fällen ſogar ein gewiſſes künſtleriſches Talent in Anſpruch nimmt. Gute und vollkommen angefertigte Modelle werden daher auch weit ſeltener angetroffen, als man glauben ſollte, und deshalb ſind einzelne, von den zur Ausſtellung eingeſendeten, eine erfreuliche und ſchätzenswerthe Erſcheinung.

Unter Nr. 264 lieferte Engel, Modelleur und Zeichenlehrer in Berlin, das Modell einer gewundenen Treppe mit aufgeſattelten Stufen nebſt dazu gehörigen Zeichnungen. Letztere ſind correct und ſo beſtimmt, wie es bei Werkzeichnungen erforderlich iſt; aber auch das Modell zeigt eine fleißig und gründlich behandelte Arbeit. Der Preis von 90 Rthlr. möchte vielleicht hoch erſcheinen, rechtfertigt ſich aber durch die Zeit, welche eine ſolche Arbeit in Anſpruch nimmt.

Nr. 351. Carl Roſenberg in Berlin: Modell zu einer achteckigen, pyramidaliſch geſtalteten Thurmſpitze; eine fleißig ausgeführte Arbeit, die, wenngleich bei den Verbandſtücken Einiges einfacher zu wünſchen geweſen wäre, dem noch ſehr jungen Verfertiger Ehre macht.

Nr. 870. Der Neuſalzer Eiſenhütten-Actien-Verein lieferte eine Dachſpitze mit gußeiſernen Dachziegeln, die theilweis auf der Oberfläche emaillirt oder auch mit Ölfarbe angeſtrichen ſind. Der Preis iſt für den Centner roher eiſerner Dachziegel mit 3 Rthlrn. angegeben und für ſo wenig ins Gewicht fallende Eiſengußſtücke nicht zu hoch. Es bleibt nur zu fürchten, daß die Emaille auf dem Eiſen für die Dauer nicht gut halten wird, auch derartige Dächer die Sparrwerke zu ſehr belaſten und zu koſtbar ausfallen werden. Aus dieſen Gründen ſind denn auch ſolche bisher nur wenig angewendet worden.

Nr. 901. Reber, Klempnermeiſter in Breslau: Modell zu einer fehlerfreien Zinkbedachung; zwei verſchiedene Konſtruktions-Arten, die aber keine Vortheile gegen bisher bekannte darzubieten ſcheinen.

Nr. 1006. V. Pallenberg in Cöln: Sechs Modelle aus Gyps nach ausgeführten Façaden ſind recht gut gelungene Nachahmungen, und laſſen die Einzelheiten der verſchiedenen Bauſtyle, welche bei den Façaden Anwendung gefunden haben, deutlich erkennen.

Nr. 1324. Franz Schörg in München: Zwei Backofen-Modelle mit doppelter und einfacher Feuerung, über deren zweckmäßige Einrichtung ſich, ohne Verſuche im Großen kennen gelernt zu haben, nicht beſtimmter urtheilen läßt.

Unter Nr. 1733 wurden von Jacob Schröder in Darmſtadt ausgeſtellt:

10 Modelle zu großen Dachwerken gehörig;
6 aus Dachwerken entnommene Verbandſtücke;
1 Modell zu einer Wendeltreppe mit Geländer;
1 Modell zu einer Hofthür von Holz;
1 Modell zu einer Flügelthür;
63 verſchiedene Verzapfungen;

ſämmtlich gute und fleißig ausgeführte Arbeiten. Beſonders verdienen die vorletzt aufgeführten 3 Modelle einer rühmlichen Erwähnung, und können als muſterhaft gearbeitet bezeichnet werden. Mit Rückſicht hierauf ſind denn auch die Preiſe von 40 Rthlrn., 45 Rthlrn. 20 Sgr. und 17 Rthlrn. 4 Sgr., welche für bloße Modelle hoch erſcheinen möchten, vollkommen gerechtfertigt.

Nr. 2018. C. Schropp in Erfurt: Modell-Entwurf zur neuen Kanzel im Cölner Dom, theilweis in Holz und einer beſondern Maſſe ausgeführt. Der Verfertiger hat zugleich das Verdienſt der Erfindung, und ſich dabei als ein kunſtſinniger Mann, der die Bauwerke des Mittelalters mit Aufmerkſamkeit betrachtet und ſtudirt hat, bewährt.

Vielleicht möchten, wenn dem Modelle ſpäter die Ehre der Benutzung zu Theil werden ſollte, einzelne der kleinen Pfeilerchen und Thürmchen fortgelaſſen, auch die Treppe etwas mehr eingezogen werden können, ſo daß die Kanzel ſich als Haupttheil noch mehr geltend macht. Die daran vorkommenden Statuen ſind im Styl denen vom Cölner Dom nachgeahmt und in beſonders für ſolche geeigneter Maſſe ausgeführt. Es ſind 27 daran befindlich, welche unter andern die 12 Apoſtel, 4 Evangeliſten, 3 muſicirende Engel, Gott den Vater in dreierlei Geſtalt, den St. Severin, St. Gereon und den Gründer das Cölner Doms, Conrad von Hochſteten, vorſtellen, welcher letztere am Pfeiler der Kanzel ſeinen Platz gefunden hat.

Die Ausführung des Ganzen iſt mit Fleiß und Genauigkeit bewirkt worden, wodurch der Preis von 300 Rthlrn., welcher ſonſt für eine ſolche Leiſtung hoch erſcheinen möchte, ſich rechtfertigt.

Nr. 2398. Böſche in Magdeburg: Modell des Magdeburger Doms in $^1/_{75}$ der natürlichen Größe ausgeführt. Die Hauptmaſſen ſind aus Holz,

die kunstreichern Bestandtheile aus einer dazu geeigneteren Masse gefertigt. Der Aussteller hat die Aufgabe mit großer Ausdauer und genauer Beachtung des Originals ausgeführt, aber auch den ansehnlichen Zeitraum von 6 Jahren auf diese außergewöhnliche Arbeit verwenden müssen. Er hat das Modell dadurch noch instructiver gemacht, daß man den hohen Chor abrücken und demnächst eine genaue Übersicht von dem Innern des Gebäudes gewinnen kann, das mit gleicher Aufmerksamkeit wie das Äußere behandelt worden ist.

Nr. 2810. C. W. Wohlfahrt in Schleitz: Modell einer innern Zimmerthür, welches den unter Nr. 1733 ausgestellten Gegenständen in der Ausführung sehr nachsteht.

Nr. 2817. W. Neuber in Hannover: Modell einer Brücke von 84 Fuß Spannung mit doppelten, nach oben und unten gebogenen und mit einander verbundenen eisernen Tragebalken. Eine gewöhnlichere, nach der Zeichnung des Ober-Hof-Baurath Labes ausgeführte Arbeit.

Nr. 3083. J. E. Busold, Gutsbesitzer bei Königsberg in Preußen, lieferte in Gyps und kleinerm Maßstabe ausgeführte Modelle zu Dachsteinen aus gebrannter Erde. Sie sind den antiken nachgeahmt, werden sich indeß, wenn den Ansprüchen, welche an eine gute Dachbedeckung gemacht werden müssen, genügt werden soll, schwerlich auf solche complicirte Weise in gebrannter Erde zweckentsprechend herstellen lassen.

C. Arbeiten von Holz, Stroh und Elfenbein.

§. 9.

Bau-Tischler-Arbeiten.

Hierzu gehören namentlich die Fußböden und Fenster. Erstere werden auf mannigfache Weise hergestellt. Bei gewöhnlicheren Wohnräumen legt man die Bretter unmittelbar auf die Balken; solche dürfen dann nicht zu schwach und müssen mindestens 1¼ Zoll stark, außerdem auch möglichst astfrei sein. Damit der ganze Fußboden nach dem Verlegen ein zusammenhängendes Ganzes bilde, werden die einzelnen Bretter, nachdem die nach oben bestimmten Seiten recht rein abgehobelt worden sind, an den langen an einander stoßenden Kanten mit Feder und Nuthe versehen. Das Befestigen der einzelnen Bretter (Dielen) an die Balken wird durch eingetriebene Nägel, welche gehörig lang sein müssen, bewirkt. Fußböden der eben beschriebenen Art sind in der Regel Zimmermanns-Arbeit, werden aber auch in einzelnen Fällen, wenn solche recht gewählt ausfallen sollen, den Tischlern zur Anfertigung übertragen. Ein Übelstand bei derartigen Fußböden besteht darin, daß selbst solche Bretter, welche längere Zeit vor dem Verbrauch im Trocknen aufbewahrt worden sind, entweder in der warmen Jahreszeit oder im Winter, wenn sehr stark eingeheizt wird, der Breite nach zusammentrocknen, und dadurch mehr oder weniger bemerkbare, das gute Ansehen störende Fugen entstehen. Um diesen Übelstand zu verhindern, pflegt man wohl in einzelnen Fällen die Brettstreifen auf der Oberfläche mit andern Holzarten dergestalt zu fourniren, daß gewisse Abtheilungen entstehen, die sich durch Verschiedenheit der Farbe und versetzte Fasern um so erkennbarer von einander unterscheiden, und zugleich einfache geometrische Figuren bilden. In diesem Fall werden die langen zusammenstoßenden Kanten auch mit Feder und Nuthe versehen, zur Befestigung an die Balken aber Nägel oder Schrauben dergestalt angewendet, daß man solche bei jeder Diele von der genutheten Kante aus in schräger Richtung anbringt. Auf diese Weise eingerichtete Fußböden sind, insofern Leim bei deren Herstellung angewendet werden muß, niemals Zimmermanns- sondern nur Tischlerarbeit. Noch dauerhafter und zu-

gleich eleganter ſind die aus demſelben Grunde zu den Tiſchler-Arbeiten gehörigen Parquet-Fußböden. Bei dieſen wird der ganze, damit zu bedeckende Raum im gewöhnlicheren Falle in mehrere kleine Vierecke (Tafeln), welche zunächſt den Umfaſſungswänden von längeren Streifen (Frieſen) umſchloſſen ſind, oder auch in außergewöhnlichen Fällen in ſehr verſchiedenartige, theilweis ſogar runde Abſchnitte eingetheilt. Bei einfacher Zeichnung pflegt man die Tafeln oftmals aus mehreren verſchiedenartigen, mit Feder und Nuthe unter einander verbundenen Holzſtücken zuſammenzuſetzen, gewöhnlich aber aus zwei Holzdicken zu bilden, von denen die untere, das Blendholz, circa 1¼ Zoll, die obere, das Fournir, aber nur circa ¼ Zoll Stärke hat. Das Blendholz iſt in der Regel wieder ſo beſchaffen, daß vor dem Hirnholz Leiſten angebracht, weiter aber auf allen 4 Kanten Nuthen eingeſtoßen ſind, um die einzelnen Tafeln durch eingeſchobene Federn auf haltbarere Weiſe zu einem Ganzen vereinigen zu können. Die Befeſtigung der einzelnen Tafeln geſchieht, ganz ſo wie im letzterwähnten Fall, von der genutheten Kante aus, entweder vermittelſt in ſchräger Richtung eingetriebener Nägel, oder, wenngleich ſeltener, durch Schrauben. Die größere Dauerhaftigkeit, welche dieſe Fußboden-Art, namentlich in dem Fall, wo die Tafeln fournirt worden ſind, gewährt, würde gewiß deren allgemeinere Anwendung zur Folge haben, wenn nicht, bevor aus ſolchen einzelnen Tafeln die ganze Fläche zuſammengeſetzt werden könnte, über die Balken eine bloß aus rauhen, aber ebenfalls geſpundeten Brettern angefertigte Dielung, der ſogenannte Blendboden, gelegt werden müßte, woran die Parquettafeln auf oben erwähnte Weiſe befeſtigt werden. Sind Parquet-Fußböden aus recht trocknem Material gefertigt, und zu dem Blendholz, wie es mitunter zu geſchehen pflegt, härtere Holzarten verwendet, ſo empfehlen ſich ſolche nicht bloß durch ein beſſeres gefälligeres Anſehen, ſondern auch durch eine größere Dauerhaftigkeit. Eine größere Eleganz erhalten dieſelben auch noch in der Regel durch einen Wachsüberzug, das ſogenannte Bohnen. Dergleichen Fußböden ſind zwar von Änderungen, welche deren gute Beſchaffenheit ſtören, auch nicht ganz frei zu ſprechen, indeſſen pflegen ſolche in der Regel nur ſehr ſelten und in unerheblicherem Grade vorzukommen, wenn zum Blendholz zur gehörigen Zeit geſchlagenes, gehörig ausgetrocknetes oder, in der Tiſchlerſprache zu reden, gehörig gepflegtes Holz genommen worden iſt. Die Beſchaffenheit des Raumes, in welchem ſolche Fußböden angebracht werden müſſen, kann darauf ſehr wohl nachtheilig einwirken, und ein Zuſammentrocknen in dem Falle, wo ſolcher feucht iſt, oder wenn das Legen in ſchlechter, naſſer und kalter Jahreszeit und ohne einzuheizen, bewirkt werden muß, nachträglich vorkommen. Mehrfach iſt verſucht worden, dem Blendholz durch Auslaugen eine größere Beſtändigkeit zu ſichern, indem dadurch eine, durch die allmählige Austrocknung des Holzes bedingte Änderung des Volumens abgewendet wird. Indeß wird ein erwünſchter Erfolg ſich nur dann erwarten laſſen, wenn das Holz gegen die Einwirkung der Feuchtigkeit möglichſt geſchützt bleibt. Gewöhnlich werden die Fournire aus einzelnen

vorher fabrikmäßig geſchnittenen Holzplatten entnommen und, nachdem die Kanten paſſend zugeſchnitten ſind, auf das Blendholz verleimt. Eine größere Beſtändigkeit und Gleichförmigkeit der Fournirung bei den verſchiedenen Tafeln hat man dadurch zu erreichen geſucht, daß man zum Fournirſchneiden beſtimmte Tafeln von der gewöhnlichen Größe der Parquet-Tafeln, alſo von 2 Fuß im Quadrat, und von ſolcher Stärke, daß daraus circa 4 Fournirdicken gewonnen werden können, aus kleineren Holzſtücken zuſammenſetzte und verleimte, und ſolche demnächſt erſt zu Fourniren zerſägte. Bei der Zuſammenſetzung iſt bisher auf verſchiedene Weiſe verfahren, und die einzelnen Stücke ſind theilweis größer, theilweis aber auch nur ſehr klein und von gequaderter Form nach Art der Stifte in den größern römiſchen Moſaiken genommen worden. Die ſchöneren, reicher verzierten, mit freieren Contouren gezeichneten Verzierungen können indeß auf letztere Weiſe nicht ſo vollkommen hergeſtellt werden. Bei ſolchen iſt es beſſer, in der Art zu verfahren, daß die in den Farben gehörig gewählten Holzplatten von gewöhnlicher Fournirdicke nach Art der Marqueterie in den Kanten vermittelſt der Laubſäge gehörig zuſammen- und ineinanderpaſſend zugeſchnitten werden. In neuerer Zeit hat die Anwendung der parquettirten Fußböden in Deutſchland ſo ſehr zugenommen, daß ſich einzelne Fabriken ausſchließlich damit beſchäftigen.

Fußbodentheile und Muſter zu Fußböden haben zur Ausſtellung eingeliefert:

Nr. 292. J. W. **Bidtel**, Tiſchlermeiſter in Berlin, zwei gut ſtiliſirte und reich verzierte Proben von Parquet-Fußböden, von inländiſchen und fremden farbigen Holzarten ausgeführt. Die verſchiedenen, zur Bildung von Roſetten benutzten Fournire ſind nach Art der ſogenannten Marqueterie mit der Laubſäge aus- und zuſammengeſchnitten. Die Ausführung iſt ſehr gelungen, obgleich dieſe Art Parquet-Fußböden zu den mühſamer herſtellbaren gehört, die der Koſtſpieligkeit wegen nur in außergewöhnlichen Fällen Anwendung finden. Der Quadratfuß ſoll, der Angabe zufolge, 2 Rthlr. koſten und iſt billig berechnet. Die drei anderen Proben ſind Nachahmungen der römiſchen Moſaiken, und beſtehen die auf kiehnenem Blendholz verleimten Fournire aus vielen kleinen Quadraten. Da die vorliegenden Proben erſte Verſuche ſind, ſo entſchuldigt ſich die an einigen Stellen vorkommende, nicht ganz akkurate Ausführung. Am vollkommenſten iſt das einfachere Muſter ausgefallen. Bei demſelben liegen die Seitenkanten der einzelnen kleinen Quadern vollſtändiger in ununterbrochen durchlaufenden Linien; indeß wird Übung auch bald bei komplizirten Muſtern ſolche vollkommnere Beſchaffenheit ſicher ſtellen, ohne daß davon eine Erhöhung des bisherigen Arbeitslohnes die Folge iſt. Die zu dergleichen Fußböden erforderlichen Fournire ſind nach der bereits oben in der Einleitung erwähnten Art und Weiſe aus zuvor zuſammengeſetzten und verleimten ſtärkeren Tafeln und unter Anwendung von Maſchinen fabrikmäßig hergeſtellt, und konnte deshalb auch der Preis ſehr gering, auf 20 Sgr., 17½ Sgr. und 15 Sgr. der Quadratfuß ausfallen. Die römiſchen Moſaiken auf dieſe Weiſe bei

Parquet-Fußböden nachzuahmen, ist zuerst in Paris versucht worden; in Deutschland hat der Aussteller, soviel bekannt, die ersten Versuche damit gemacht. An andern Orten sind zwar ähnliche Verfahrungsweisen angewendet worden, indeß haben solche, wie weiter unten erwähnt werden wird, immer nur darin bestanden, daß man die Tafeln, aus welchen die Fournirdicken geschnitten werden, aus größern Holzstücken, welche gleich ganze Abtheilungen der Zeichnung einnehmen, zusammensetzte.

Unter Nr. 954 hat Hege, Tischlermeister in Bromberg, acht Modelle zu Parquet-Fußböden eingeschickt, in $\frac{1}{8}$ der natürlichen Größe ausgeführt. Solche sind sehr genau gearbeitet, und entsprechen darin dem Rufe, welchen sich der Verfertiger bei der Ausführung im Großen, namentlich durch die in dem Regierungs-Gebäude zu Bromberg vollendeten derartigen Arbeiten, erworben hat. Die Preise sind sehr gering auf 25 Sgr., 20 Sgr., 19 Sgr., 16 Sgr., 15 Sgr., 14 Sgr. und 12 Sgr. der Quadratfuß angegeben, namentlich, wenn das Verlegen noch mit inbegriffen sein sollte. Diese niedrigen Preise mögen außer andern günstigen Verhältnissen, — namentlich dadurch, daß in der Bromberger Gegend eichenes Holz von guter Qualität wohlfeiler, als in mehr westwärts belegenen Theilen Deutschlands zu kaufen, auch der Arbeitslohn dort geringer sein mag, — wohl auch dadurch möglich gemacht werden, daß der Aussteller bei Anfertigung der Fournire in ähnlicher Art, wie in der Einleitung erwähnt wurde, verfährt, und sich aus verschiedenartigen, der Zeichnung gemäß abgerichteten Holzstücken erst größere und zugleich dickere Tafeln, aus denen circa 3 bis 4 gewöhnliche Fournirdicken geschnitten werden können, zusammensetzt und verleimt. Vielleicht kann für die Folge sogar auf einen noch geringeren Preis gerechnet werden, da das Schneiden der Fournire bisher nur mit der Hand ausgeführt wurde, und Maschinen-Einrichtungen hierbei eine große Erleichterung gewähren dürften.

Nr. 1700. Heinr. Krug, Schreinermeister in Cassel: Von den vielen ausgestellten Fußbodentheilen heben wir vorzugsweise heraus:

1) einen kreisrunden Parquet-Fußboden aus Mahagoni, Ahorn, Eschen, gebeiztem Holz, Metall und Perlmutter reich marqueterieartig zusammengesetzt. Seiner großen Ausdehnung wegen ist derselbe aus 16 konischen, um ein Mittelstück befindlichen und von 8 Friesen umschlossenen Tafeln zusammengesetzt; besonders zeichnet sich die mittlere Rosette, zu welcher Metall und Perlmutter mit benutzt worden ist, aus. Der Blendboden besteht aus etwas schwachem Eichenholz, und dennoch hatten sich die großen Tafeln gut gehalten. Der Preis des Casseler Werkschuhs, circa 0,84 des Preußischen, ist auf 2 Thlr. 20 Sgr. angegeben, worin wahrscheinlich das Verlegen mit begriffen ist, und entspricht der mühsamen und fleißigen Arbeit, dergestalt, daß er, wenn auch nicht wohlfeil, doch nicht für zu theuer erachtet werden kann.

2) Vier Tafeln mit Epheu-Blättern, im Quadrat-Schuh 2 Thlr. 18 Sgr.; vier dergl. mit Lorbeerblättern, im Quadrat-Schuh 2 Thlr. 10 Sgr.; vier

Tafeln mit großen Roſetten verziert, der Quadrat-Schuh 1 Rthlr. 20 Sgr.; ein innerer Fries mit Mahagoni, grau gebeiztem Holze und Perlſtab, der Quadrat-Schuh 2 Thlr. 15 Sgr.; eine Tafel mit Verzierungen in Mahagoni, Ahorn-Holz und Perlmutter ausgeführt, der Quadrat-Schuh 2 Rthlr. 2 Sgr. 6 Pf.; mehrere Muſter in verſchiedenen, darunter auch gebeizten Holzarten ausgeführt, zugleich mit Einfaſſungen von weißem Metall. Die Preiſe der Letzteren ſind den vorerwähnten entſprechend angenommenen, und für gute accurate und zuverläſſige Arbeit nicht zu hoch. Sämmtliche letzterwähnten Tafeln haben eichenes Blendholz, welches etwas ſchwächer gehalten iſt, als man es hier oftmals zu machen pflegt.

3) Mehrere Tafeln mit überſchobenem Gebälk auf Blendholz von Fichtenholz, mit eichenen Hirnleiſten verſehen, Blendholz der Quadrat-Schuh 1 Rthlr. 25 Sgr.; desgl. mit dem aus hell gelaſſenem und ſchwarz gebeiztem Eichenholz gefertigten eiſernen Kreuz verziert, der Quadrat-Schuh 1 Rthlr. 2 Sgr. 6 Pf.; desgl. mit griechiſcher Verzierung rautenförmig in Mahagoni, Eſchen- und anderem Holz ausgeführt, der Quadrat-Schuh 1 Rthlr. 17 Sgr. 6 Pf.; außerdem mehrere kleine Proben von Frieſen zu ähnlichen Preiſen.

4) Dergleichen Tafeln auf Blendholz ohne Hirnleiſten und aus längeren Brettſtreifen beſtehend, die auf der hintern Seite der Länge nach mit Einſchnitten, in welche Keile eingetrieben werden, verſehen ſind. Durch dieſe Anfertigungs-Art ſoll bei den obern Flächen der einzelnen Brettſtreifen die Converität vermieden werden. Unter den hieher gehörigen Gegenſtänden bleibt beſonders zu erwähnen: ein in 9 Felder getheiltes Fußbodenſtück, mit ſich durchkreuzenden Adern und Verbindungsroſetten in Mahagoni- und Ahornholz fournirt, der Quadrat-Schuh 20 Sgr. Es iſt von dem Verfertiger grundſätzlich darauf gehalten worden, daß die Fäden des Fournirholzes die des Langholzes unter einem Winkel von 45 ° durchſchneiden, da derſelbe hofft, auf dieſe Weiſe die beim Blendholz vorkommenden, durch Zuſammentrocknen ꝛc. entſtehenden Änderungen für die Oberfläche unſchädlich zu machen, und ſomit das Entſtehen von bemerkbaren Fugen zu verhindern.

5) Ein aus 4 einzelnen Brettſtreifen zuſammengeſetztes Fußboden-Stück aus maſſivem Holze, mit eingeſchobenen eiſernen Federn, bei dem noch zu bemerken iſt, daß die einzelnen Streifen der Länge nach aus Stücken Eichen- und Buchenholz von gleicher Abmeſſung, die, des beſſern Ausſehens wegen, diagonale Stöße haben, zuſammengeſetzt ſind; Preis pro Quadrat-Schuh 5 Sgr. 6 Pf. Es läßt ſich vorausſetzen, daß der Einſender, als großer Fabrikant mit dieſer ſehr wohlfeilen Fußbodenart ſchon mannigfache günſtige Verſuche angeſtellt hat, indeß wird einmal deren zufällig beſchloſſene Anwendung Schwierigkeiten unterliegen, da nicht überall ganz gleiche Balkenweiten angetroffen werden, zum Andern aber ein ſolcher Fußboden im Verfolg der faſt unvermeidlichen Nachgiebigkeit der Balkenlagen, bald Schaden nimmt.

6) Eine durchſchnittene Roſette, um anſchaulich zu machen, daß die Kanten der Fournire nicht ſenkrecht auf die breite Fläche, ſondern geneigt gegen

solche zugeschnitten worden sind, und somit der sogenannte konische Schnitt angewendet ist, durch welchen eine größere Dichtigkeit und Gleichmäßigkeit bei den Fugen der an einanderstoßenden Fournire sichergestellt wird.

Von sämmtlichen vorerwähnten Gegenständen läßt sich nur sagen, daß sich darin das Bestreben des Einsenders, elegante und zugleich gediegene Arbeit zu liefern, erkennen läßt. Nicht unbeachtet konnte bleiben das accurate Ineinandergreifen und Schließen der Fournire, so wie die Mannigfaltigkeit der zur Verwendung gebrachten, natürlich gefärbten und gebeizten Holzarten. Daß der Fabrikant bemüht ist, der Veränderlichkeit des Holzes durch verschiedene angewendete Mittel zu begegnen, geht daraus hervor, daß von ihm theilweis das Auslaugen des Holzes angewendet, nächstdem aber auch versucht worden ist, durch, auf der hintern Seite der einzelnen fournirten Brettstreifen gemachte Einschnitte, in welche Keile eingetrieben sind, das Werfen des Holzes zu verhindern, und solches durch einen gleichzeitigen, auf der hintern Seite der Tafeln angewendeten Harzüberzug gegen Feuchtigkeit, namentlich wenn solche in Parterre-Etagen zum Verbrauch kommen, zu schützen. Derselbe will durch die verschiedenen Methoden den beabsichtigten Zweck erreicht haben. Jedenfalls würde schon ein erwünschtes Resultat gewonnen sein, wenn vorgedachte Verfahrungsweisen nur in seltenen Fällen nicht den gehegten Erwartungen entsprochen haben, weil es nicht fehlen kann, daß bei Arbeiten, welche aus so veränderlichem Material, als Holz gefertigt sind, sich selbst auch bei angewendeter sorgfältigster Behandlung durch besondere Lokal-Verhältnisse bedingte, ungünstige Resultate herausstellen.

Hinsichtlich der bei den reicher verzierten Fußboden-Arten zum Grunde gelegten Zeichnungen bleibt zu bemerken, daß solche Einiges zu wünschen übrig lassen, und nicht ganz den hierin anderweitig gemachten Fortschritten entsprechen. Der Aussteller betreibt das Geschäft der Fußboden-Anfertigung sehr umfangreich und ausschließlich in einer großen Fabrik-Anlage, welche mit einer Dampfmaschine und mehreren andern Maschinen-Einrichtungen versehen ist.

Nr. 1958. Fr. Elsholz, Tischlermeister in Berlin: Dreizehn Stück Parquet-Fußbodentafeln aus mehreren Arten in- und ausländischen Holzes, nach verschiedenen einfacheren und complicirteren Zeichnungen auf kiehnenem mit Hirnleisten versehenem Blendholz fournirt.

Die Arbeiten entsprechen dem bekannten Rufe des Verfertigers, und die Preise, welche von 12 Sgr. bis auf 1 Rthlr. im Quadrat-Fuß steigen, sind billig gestellt.

Nr. 2174. L. Glink, Schreinermeister in München, lieferte 5 Mustertafeln zu Mosaik-Fußböden in sorgsam zusammengesetzten Fourniren. Die hierbei angewendete Verfahrungsweise ist ähnlich, wie die von Bidtel in Berlin und Hege in Bromberg. Die Holzstücke, welche derselbe vor dem Schneiden der Fournirdicke verleimt, sind jedoch größere und mannigfaltiger geformte; der-

ſelbe verfährt alſo vorzugsweiſe wie Hege in Bromberg. Ebenſo ſind die Preiſe, ungeachtet der theilweis mannigfaltigen Muſter ſehr wohlfeil angegeben, nämlich der Bairiſche Quadratſchuh zu 10 Sgr., 12 Sgr. und 15 Sgr. Ob das Verlegen hierin mitbegriffen, iſt nicht genau zu erkennen, aber auch ohne daſſelbe würden die Preiſe immer noch niedrig ſein. Bei einer außerdem noch gelieferten, aus drei Holzdicken, mit ſich kreuzenden Fäden verleimten Tafel, ſieht man, daß die Methode, einfaches fournirtes Blendholz anzuwenden, immer noch die zuverläſſigſte bleibt.

Nr. 2443. Gebrüder Bauer in Breslau: Eine Fußbodentafel mit kiehnenem Blendholz, welche mit verſchiedenen beſſeren Holzarten unter Nachahmung von einem bei Wachstuchdecken häufig vorkommenden Muſter, fournirt worden iſt. Die Zuſammenfügung der einzelnen Fournire iſt zwar größtentheils ſehr gut durchgeführt, doch iſt die Wahl des Muſters und die Zuſammenſetzung der Farben nicht ſo glücklich ausgefallen, daß der ſonſt von Parquet-Fußböden gemachte Eindruck dadurch erreicht werden könnte. Der vorliegenden Probe hat man durch Anwendung von Möbelpolitur ein mehr in die Augen ſpringendes Anſehn gegeben; davon kann aber die Beurtheilung nicht abhängig werden, weil für Fußböden ſich nur die Wachspolitur eignet.

Nr. 2473. Stöwesand in Danzig, lieferte eine maſſive Parquet-Fußbodentafel, aus eichenem Holz gefertigt. Die Arbeit iſt ſorgſam ausgeführt, und der angegebene Preis von 7 Sgr. auf den Quadrat-Fuß ſehr wohlfeil geſtellt.

Nr. 2700. J. G. Uhlirtz, Tiſchlermeiſter in Prag: Fünf Tafeln zu Parquet-Fußböden. Drei davon ſind maſſiv, bloß in Eichenholz, und eine in Kiehnen- und Eichenholz ausgeführt; die fünfte hat kiehnen Blendholz, worauf mit Eichen- und Weißbuchen-Holz nach einem reichern Muſter fournirt worden iſt. Alle ſind gut angefertigt und entſprechen in ihrer Beſchaffenheit dem Ruf des Ausſtellers, der ſich vielfach mit dieſer Art Tiſchlerarbeit beſchäftigt. Die Preiſe mit 7 Sgr., 11 Sgr., 22 Sgr., 26 Sgr. und 1 Rthlr. 22 Sgr. ſind ſehr gering angegeben worden, auch wenn ſolche ſich bloß auf den Wiener Quadratſchuh beziehen ſollten; wahrſcheinlicher iſt es aber, daß ſolche für die Tafel gelten, und in dieſem Fall wären ſolche bei einer Größe von 1 Fuß 10½ Zoll im Quadrat, überaus billig.

Nr. 2498. H. Lincke, Tiſchlermeiſter in Stettin: Ein vierflügliges Fenſter aus Eichenholz mit ſchrägen Einſchlagfalzen, behufs Erreichung eines dichteren Verſchluſſes. Dieſer Zweck wird aber bleibend nicht erreicht, weil bei Fenſtern nur zu leicht Nachhülfe erforderlich wird, und dieſe im vorliegenden Falle ſich ſchwer gründlich geben läßt. Mit Rückſicht hierauf werden einfach anſchlagende Fenſterflügel immer die zweckmäßigſten bleiben. Die mangelhafte Beſchaffenheit iſt dadurch noch größer geworden, daß die Waſſerſchenkel ganz weggelaſſen und die Kittfalze ſehr flach gehalten ſind. Sowohl Holz, Arbeit als der eiſerne Beſchlag ſind nur gewöhnlich ausgeführt.

§. 10.

Möbel- und Stuhlmacher-, auch Tapezierarbeiten.

Zu den Gegenständen, mit welchen die Gewerbe-Ausstellung besonders reichlich versehen war, gehörten unstreitig die Tischlerarbeiten, welche in solcher Menge und in so verschiedenen Gattungen eingesandt wurden, daß sie in fast allen Theilen der großen Räume aufgestellt werden mußten. Die Eigenthümlichkeit der Tischlerei erfordert die sorgsamste Auswahl des zu verarbeitenden Holzes, da selbiges den verschiedensten Temperatur-Wechseln ausgesetzt ist, und sich doch unter allen diesen Einflüssen unverändert erhalten soll.

Es bleibt daher gewiß eine sehr schwierige Aufgabe, Arbeiten anzufertigen, die in dieser Beziehung allen Anforderungen genügen. In früheren Zeiten war man mehr als jetzt darauf bedacht, sich mit Vorräthen von recht altem Holze zu versehen und nur dieses zu verarbeiten, daher auch die alten Arbeiten, wie sie namentlich in Kirchen noch angetroffen werden, durch ihre außerordentliche Dauer und Festigkeit Bewunderung erregen. In späteren Zeiten und ganz besonders in der jetzigen, wo die Bedürfnisse sich mehr und mehr gesteigert haben, auch die schnelle Ausführung ein Haupterforderniß wird, ist die Beschaffung von altem Holze immer schwieriger und die Arbeit theurer geworden.

Die Tischlerei greift gewissermaßen in alle Verhältnisse des menschlichen Lebens ein; sie soll den mannigfaltigsten Anforderungen genügen, was um so schwieriger ist, da Architektur, Kunst und Bedürfniß fast bei den mehrsten Arbeiten vereinigt, dabei auf eine gefällige Form gehalten, und doch die größte Dauer erreicht werden soll.

Es hat sich in dieser Beziehung seit den letzten Decennien, besonders durch des unsterblichen Schinkel's Vorgang und Beuth's kräftige Unterstützung, welcher so viele Plane des ihm befreundeten großen Baukünstlers zu verwirklichen wußte, die Tischlerei Hinsichts des Geschmacks in den Formen ungemein gehoben, ja sich in einzelnen Werkstätten selbst der schönen Kunst genähert, und vorzüglich durch deren Mitwirkung ausgezeichnete Leistungen hervorgebracht.

Leider wird bei der immer steigenden Concurrenz und den dadurch mehr und mehr gedrückten Preisen immer weniger auf ausgezeichnete Arbeit und Behandlung derselben Rücksicht genommen.

Vorzugsweise haben sich in neuerer Zeit viele Veränderungen in der Möbel-Tischlerei gezeigt, und das Möbel ist sogar ein Mode-Artikel geworden. So sind z. B. die so sehr bequemen Schreibsekretaire bei uns fast ganz außer Gebrauch gekommen, ohne daß an deren Stelle ein zum allgemeinen Gebrauch geeignetes Möbel aufgefunden wäre. Schreibebüreaux nehmen gewöhnlich einen zu großen Raum ein und eignen sich auch nur für größere Geschäftsleute. Die Schreibetische zeichnen sich zwar äußerlich durch guten Geschmack und zierliche Formen aus, entbehren jedoch größten-

theils aller inneren Bequemlichkeit, wie mehrere zur Ausstellung eingesandte Exemplare gezeigt haben, und eignen sich daher ebenfalls weniger zur größern Verbreitung. Dasselbe gilt von den Nipp- und Damenschreibtischen, welche nur zum Luxus dienen, sehr oft die Mode wechseln, und bei denen daher auch weniger auf Solidität, als auf äußere gefällige Form gesehen wird.

Was die Sopha's und Stühle anlangt, so fertigt man diese in allen nur denkbaren Gestalten und Formen, je nachdem man vorzugsweise Pracht, Bequemlichkeit oder Bedürfniß dabei im Auge behält. Sie werden gewöhnlich mit vielen und zum Theil sehr reichen Bildhauerarbeiten verziert, und mehr oder weniger vergoldet. Dasselbe ist auch mit den Spiegelrahmen und Consoltischen der Fall. Dergleichen Arbeiten werden jetzt, um sie billiger herzustellen, größtentheils mit gepreßten Massen oder sogenannter Steinpappe statt der Bildhauerarbeiten verziert, wobei denn allerdings die dabei noch nöthigen Tischler-Arbeiten wiederum wenig beachtet werden.

Was nun die Marqueterie-Arbeit[1]) anbelangt, so ist und bleibt diese in jeder Hinsicht wohl die beste Verzierung der Möbel, da sich damit alle nur denkbare Mannigfaltigkeiten und Ideen ausführen lassen; allein sie ist andrerseits die allerschwierigste, daher auch die theuerste Art von Verzierung, weil farbige Zusammenstellungen z. B. farbige Hölzer, Metalle, Elfenbein, Perlmutter bis zu den feinsten Nüancen mit einer feinen Laubsäge sauber eingeschnitten werden müssen.

Es wurde in dieser Arbeit im vorigen Jahrhundert Ausgezeichnetes geleistet, und besonders in der berühmten Fabrik zu Neuwied. Auch hat man in früheren Zeiten ausgezeichnete Arbeiten dieser Art bei musikalischen Instrumenten ausgeführt, während sie jetzt nur noch selten dabei in Anwendung gebracht werden. Später jedoch, zu Ende des vorigen und zu Anfange dieses Jahrhunderts scheint man, wahrscheinlich des hohen Preises wegen, dergleichen Arbeiten weniger gemacht zu haben; bis dann wieder in den Jahren 1822 bis 1830 in Berlin diese Arbeiten zur Ausschmückung der Möbel und zu den Parqueten der neu eingerichteten prinzlichen Palläste zuerst ausgeführt wurden, und allgemeinen Beifall fanden.

Auch in Frankreich und Süddeutschland sind diese Arbeiten aufs Neue wieder in Aufnahme gekommen, wie einige hier auf der Ausstellung sehr gelungene Arbeiten dieser Art gezeigt haben. Ja, in Frankreich und namentlich in Paris werden dergleichen Arbeiten fabrikmäßig ausgeführt, obgleich immer von Tischlern am besten. So bildet man daselbst eigene Ar-

[1]) Die Marqueterie-Kunst ist sehr alt, und blühte zuerst im Orient, wo die Römer sie kennen lernten. Im 15ten Jahrhundert verfertigte Giuliano in den Kirchen Italiens viele Arbeiten von farbigen eingelegten Hölzern. Er war ein Zeitgenosse Rafaels (1520) und ein geschickter Maler. Er erfand zuerst die Methode die Hölzer zu beizen und ihnen durch siedendes Öl allerhand Schattirungen zu geben, und wußte Häuser, Menschen und Perspective täuschend nachzuahmen. In späteren Zeiten brachte man diese Kunst auf den Gipfel der Ausbildung. So ließ der Prinz Karl von Lothringen Holztapeten, den Raub der Sabinerinnen darstellend, in Neuwied anfertigen.

beiter hierzu aus, während die Ebeniſten oder Kunſttiſchler die übrigen Arbeiten bis zur Vollendung der Möbel oder Parquets anfertigen.

Eine andere Art eben ſo prachtvoller Arbeit iſt die unter dem Namen Moſaik-Arbeit bekannte. Die Moſaik (muſiviſche Arbeit) iſt nämlich die Kunſt, kleine Stücke von buntem Glaſe, Marmor, farbigen Steinen und farbigen Hölzern ſo zuſammen zu ſetzen, daß ſie ein Gemälde mit allen Abſtufungen der Farben und des Lichtes bilden. In Italien ahmt man die berühmteſten Gemälde großer Meiſter in Moſaik aus buntem Schmelz nach, um ſie unzerſtörbar zu erhalten, doch hat man früher nie Verſuche von dergleichen Arbeiten in Holz ausgeführt. Nur in neueſter Zeit iſt dies geſchehen. Die dazu erforderlichen Steine laſſen ſich in jeder beliebigen Geſtalt und Größe auf Maſchinen anfertigen, und jede nur denkbare Mannigfaltigkeiten damit erzielen. Hierdurch und durch die damit verbundene vortheilhafte Zuſammenſtellung der farbigen Hölzer hat man es dahin gebracht, bei der größten Pracht und der möglichſten Dauer, die Preiſe ſo niedrig zu ſtellen, daß ſie den ganz gewöhnlichen Parquetböden im Preiſe faſt gleich kommen, und namentlich in der Dauer allen andern ſchon deshalb vorzuziehen ſind, weil durch die Wechſelwirkung der kleinen Steine das Werfen des Holzes verhindert wird.

Wir glaubten, dieſe Worte als Einleitung zu den ſpäter detaillirten Würdigungen der hier auf der allgemeinen deutſchen Induſtrie-Ausſtellung eingeſandten Tiſchlerarbeiten voranſchicken zu müſſen, und laſſen nun die einzelnen Ausſteller nach der natürlichen Folge der Katalog-Nummern folgen.

Nr. 118. Theodor Limann, Tapezierer in Berlin, lieferte einen mit blauer Seide und Tüll drapirten Toilettentiſch, einen Lehnſtuhl und ein Fußkiſſen. Die Tiſchler- und Tapezierarbeit iſt fleißig und ſorgfältig ausgeführt. Die ganze Anordnung läßt dagegen Einiges zu wünſchen übrig. Stuhl und Fußkiſſen bieten ihrer Form nach, nur Bekanntes. Erſterer hat einen ſchwarzen Bezug, der mit Rückſicht auf den Toilettentiſch nicht gut gewählt iſt.

Nr. 248. A. Hiltl, Königl. Hof-Tapezier in Berlin, hatte ein Sopha und zwei dazu gehörige Fauteuils nach dem Styl aus der Zeit Friedrichs des Großen im reichſten Geſchmack von verſchiedenen Hölzern mit ächter Bronze verziert, die Lehne mit gemalten Porzellan-Medaillons geziert, und das Polſter mit ſeidenem Bezuge, ausgeſtellt. Ferner einen vergoldeten Armlehnſtuhl mit Muſikwerk, das Polſter mit weißſeidenem Bezug. Dieſe Arbeiten waren unſtreitig die vorzüglichſten ihrer Art, in Zeichnung, techniſcher Ausführung, Tiſchler- und Bildhauerarbeit. Auch waren Polſter und Bezug ganz der Form und dem Styl dieſer Meubles angemeſſen, nur noch mehr vervollſtändigt, und ſo den jetzigen Anforderungen noch mehr entſprechend. Das Einzige, was als wünſchenswerth bezeichnet wurde, war, daß an dem Seſſel das Muſikwerk ſtatt in dem Sitze, an der Rücklehne hätte angebracht ſein müſſen, um es willkührlich in Thätigkeit zu ſetzen. Übrigens war dieſer

Styl, so wie das ganze Werk nächst der richtigen Nachbildung des älteren Styls, neu und originell.

Der Aussteller hatte außerdem, im Auftrage der Ausstellungs-Commission, die Bekleidung und Ausschmückung der oberen Räume des Zeughauses übernommen, und dieselben in einer Weise zu Dekorationshallen umgeschaffen, welche seine Meisterschaft in diesem Fache auf das Vollständigste bekundeten.

Nr. 249. Ein Damenschreibtisch aus Rüsternholz, vom Tischlermeister Buncken burg in Berlin ausgestellt. Die Zeichnung im Roccoco-Styl gehörte zu den besseren, nur Schade, daß die Bildhauer- so wie die Tischler-Arbeit Vieles zu wünschen übrig ließ, und zu den mittelmäßigen Arbeiten zu rechnen ist. Das gothische Schlüsselspinde würde, obgleich es in einer ganz anderen Art ausgeführt ist, Jenem anzureihen, dagegen das Postament als Gemmenspind von Ebenholz mit Elfenbein eingelegt, obgleich zu schwer in der Form gehalten, doch sowohl in der Tischler- wie in der Marqueterie-arbeit, als gut zu bezeichnen sein.

Unter Nr. 250 hatte C. Harnack in Berlin, zwei mit Tischlerhandwerkzeug von Weißbüchenholz besetzte Zeugrähme ausgestellt, welche sich als treffliche Proben eines wohlbestellten Sortiments von vorzüglicher Arbeit hervor thun. Die ausgestellten Gegenstände stehen mit Rücksicht auf die Preise den französischen nicht nach.

Unter Nr. 253 lieferte G. Meyer, Tapezierer in Berlin, zwei angeblich patentirte Wiegenstühle von Polisander-Holz, mit wollenem Bezuge. Das Eigenthümliche derselben soll darin bestehen, daß der Sitz sich beim Gebrauch nach hinten niederdrückt. Die Tischlerarbeit kann nur als mittelmäßig bezeichnet werden.

Unter Nr. 265 stellte der Tischlermeister E. Lincke in Berlin, einen Nähtisch von Polisander-Holz von gefälliger Form und ziemlich guter Arbeit, so wie einige Proben von Roccoco-Leisten zur Ansicht aus.

Nr. 266. Von G. C. Baumann, Tapezierer und Möbelfabrikant in Berlin, ein Paté von Mahagoni-Holz, bestehend aus einem Tisch mit Blumen-Vasen-Aufsatz, mit Blumen-Etageren, aus vier Lehnstühlen mit rothem Plüschüberzug und aus einem aus drei Theilen bestehenden Sopha. Die Tischler-, Drechsler- und Polsterarbeit ist fleißig und gut ausgeführt, und die ganze Anordnung geschmackvoll gewählt.

Nr. 268. C. Altheimer, Tischlermeister in Berlin, zeigte zwei als Leitern zu benutzende Rohrstühle, welche wegen ihrer Zweckmäßigkeit besonders Erwähnung verdienen.

Nr. 277. Thomas Jelineck, Tischlermeister in Berlin, lieferte einen Mahagoni-Damen-Schreibtisch von gewöhnlicher Form, aber recht fleißiger Arbeit.

Unter Nr. 285 lieferte H. Spillner, Tischlermeister in Berlin, einen Sopha nebst Stuhl von Polisanderholz, mit rohem Polster, und einen Stuhl von Polisanderholz mit rothem Plüschpolster. Bei den einzelnen Theilen fehlt

das richtige Ebenmaaß. An dem Sopha ist das Armlehnpolster und am Stuhl das Lehnpolster zu stark gehalten, so daß bei dem Letztern der Sitz seine Tiefe verliert und dadurch unbequem wird. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Unter Nr. 292 brachte J. W. Bidtel, Tischlermeister in Berlin, zwei sehr sauber gearbeitete Spieltische von Polisanderholz zur Ausstellung, welche eine höchst bequeme Benutzung gestatten und wenig Raum einnehmen. Ferner stellte derselbe aus eine von Polisanderholz gefertigte und zweckmäßig eingerichtete Damen-Toilette, so wie zwei sehr zweckmäßige Notenetagèren, welche sehr tüchtig und fleißig gearbeitet waren.

Nr. 293. F. E. Becker, Tischlermeister in Berlin, lieferte einen Mahagoni-Lehnstuhl mit rothem Lederpolster, die Lehne zum Zurücklegen eingerichtet, mit Lesepult und Einschiebefuß. Der Stuhl ist bequem und sehr gut gearbeitet, bietet jedoch in Form und Einrichtung nichts Neues. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 298. G. Olfe, Tischlermeister in Berlin, stellte einen Polisander-Damenschreibtisch in moderner Form, mit Roccoco-Leisten, von ziemlich guter Arbeit aus.

Unter Nr. 299 wurden von dem Tischlermeister Koschwald in Berlin verschiedene Mahagoni-Möbel, als Spiegel, Sopha-Tische, Spinden und Schreibsekretaire, ausgestellt, welche in Form und Arbeit zu den gewöhnlichen zu rechnen sind.

Von dem Tischlermeister G. Sachse in Berlin wurde unter Nr. 306 ein Mahagoni-Damenschreibtisch von mittelmäßiger Arbeit ausgestellt.

A. Welz, Tischlermeister in Berlin, lieferte unter Nr. 309 einen Mahagoni-Schreibsekretair von solider, einfacher und guter Arbeit.

Der von dem Gewerks-Tischlermeister Enders in Berlin unter Nr. 311 ausgestellte Toilettentisch ist von schönem, silberfarben gebeiztem Holze gefertigt und von guter Arbeit, dagegen ist die Form und die daran befindliche Holzvergoldung nicht von ganz guter Wirkung. Derselbe hat ferner eine gut gearbeitete Mahagoni-Spiegelservante von eigenthümlicher, aber keineswegs schöner Form zur Ausstellung gebracht.

J. Ganzhorn, Tischlermeister in Berlin, lieferte unter Nr. 316 sieben verschiedene Möbel. Das Sopha von Polisanderholz mit Bildhauerarbeit und rohem Leinewandpolster ist der Form nach eine Nachahmung eines Gropius'schen Musters. Die Tischler- und Bildhauerarbeit ist gut, die Polsterarbeit mittelmäßig zu nennen. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Unter Nr. 320 ist von dem Tischlermeister C. Schill in Berlin ein Polisander-Schreibbüreau von eigenthümlicher nicht besonders zweckmäßiger Form, jedoch von guter Arbeit, und ein Mahagoni-Drehstuhl ausgestellt.

Nr. 321. C. G. Hörich und Comp., Hoflieferanten in Berlin, brachten zur Ausstellung ein Sopha von Mahagoniholz, und drei verschiedene

Polſterſtühle mit rothem Plüſchbezug. Die Tiſchler- und Tapezierarbeiten ſind gut ausgeführt. Die Form bietet nur Bekanntes.

Unter Nr. 323 hat der Tapezierer J. D. Häger in Berlin verſchiedene Sophas und einen Stuhl, mit halbſeidenem, mit Plüſch-, mit wollenem und baumwollenem und auch mit Leder-Bezug zur Ausſtellung gebracht. Dieſe Gegenſtände ſind für den Verkauf im Magazin angefertigt, und die geſtellten Preiſe der Arbeit ganz angemeſſen.

Unter Nr. 327 hat der Tiſchlermeiſter Elias in Berlin ein Mahagoni-Schreibbüreau, woran man ſtehend und ſitzend ſchreiben kann, welches ſich durch Zweckmäßigkeit und ſehr gute Arbeit auszeichnet, ſo wie einen Mahagoni-Schreibſekretair ausgeſtellt. Letzterer iſt das Meiſterſtück des Ausſtellers, und eine höchſt gelungene Arbeit, bei der die ſchwierigſten Tiſchlerarbeiten, beſonders durch Fournieren der geſchweiften und gekehlten Glieder glücklich überwunden ſind. Die reiche und geſchmackvolle Verzierung des Inneren mit Elfenbein und Schildpatt iſt noch beſonders hervorzuheben, ſo daß dieſes Stück den Beſten in dieſer Art zugezählt werden muß. Noch drei andere mit Neuſilber verzierte Möbel ſind ſehr ſauber und fleißig gearbeitet und dabei preiswürdig.

Unter Nr. 329 lieferte der Tiſchlermeiſter Carl Zahn in Berlin einen Mahagoni-Damenſchreib- und Nipptiſch und einen Poliſander-Nähtiſch; beide von gefälliger Form und guter Arbeit.

Unter Nr. 330 wurde von dem Tiſchlermeiſter A. Krieg in Berlin ein Mahagoni-Globus-Nähtiſch von ſchwieriger und guter Arbeit ausgeſtellt.

Der Hof-Tapezierer T. Fehringer in Berlin hat unter Nr. 335 ein doppelſitziges Sopha mit rothſeidenem Bezuge, woran die ſtuhlartigen Sitze zum Drehen eingerichtet ſind, und in deren Mitte ſich ein Schachbrett befindet, zur Ausſtellung gebracht. Die Arbeiten ſind durchweg fleißig, gut und geſchmackvoll ausgeführt, und die Preiſe billig geſtellt.

Unter Nr. 336 lieferte der Tiſchlermeiſter Wichmann in Berlin einen Poliſander-Damenſchreibtiſch mit reichen Verzierungen in geſchnitzter Arbeit nach Gropius'ſchen Zeichnungen und Modellen. Die daran befindlichen Tiſchlerarbeiten ſind lobend zu erwähnen. Dieſer Tiſch iſt auf Befehl Sr. Majeſtät des Königs angekauft worden.

Nr. 469. J. Weygand, Tiſchlermeiſter in Berlin, lieferte einen Mahagoni-Schreibſekretair, einfach in der Zeichnung, jedoch gut in der Arbeit; ferner eine Bettſtelle und einen Stuhl von gewöhnlicher Form und ganz gewöhnlicher Arbeit.

Unter Nr. 474 ſind von dem Hof-Tapezierer Eduard Meyer in Berlin ausgeſtellt: ein Sopha und ein Stuhl mit vergoldetem Geſtell, das Polſter mit rothem Plüſch bezogen; ferner ein Sopha von Mahagoniholz mit geſchweifter Holzlehne und rohem Polſter. Die Tiſchler-, Vergolder- und Polſterarbeit bietet nichts Ausgezeichnetes. Dagegen iſt die unter derſelben Nummer ausgeſtellte chaise longue mit eiſernem Schwunggeſtell, gutem Polſter

und verziertem seidenem Bezuge, sorgfältig und mit vielem Geschmack ausgeführt und in der Zusammensetzung höchst eigenthümlich. Die Preise sind ganz der Arbeit angemessen.

Nr. 476. W. Reichmann Tischlermeister in Berlin, brachte ein Silberspinde von Mahagoniholz mit Spiegelthüren, in lobenswerther Zeichnung und Arbeit, zur Ausstellung.

Unter Nr. 495 wurden von den Gebrüdern Gropius im Diorama zu Berlin, verschiedene Polisander-Möbel, welche besonders ihrer Zeichnungen wegen Lob verdienen, zur Ausstellung gebracht. Die Tischler- und Bildhauerarbeiten sind größtentheils trefflich ausgeführt, und reihen sich den gelungensten Arbeiten dieser Art würdig an.

Unter Nr. 646 sandte der Kaufmann von Hagen aus Erfurt verschiedene Möbel ein. Die beiden Armstühle von Mahagoniholz, mit Vergoldung und halbseidenem Bezuge sind in ihren Formen etwas steif gehalten; auch läßt ihre Ausstattung Manches zu wünschen übrig. Zu den guten Tischlerarbeiten ist ein Damen-Schreibtisch zu rechnen, der auch von Ihrer Durchlaucht der Frau Fürstin von Liegnitz angekauft worden ist.

Unter Nr. 879 hat der Tischlermeister F. Rehorst in Breslau einen ziemlich gut gearbeiteten runden eichenen Säulentisch mit gedrehtem Kreuzfuß, so wie einen aus demselben Holze gefertigten Räderstuhl eingeliefert, welcher, da man sich selbst darauf fortbewegen kann, Kranken besonders zu empfehlen ist.

Unter Nr. 1000 hat Erner, Hoftischlermeister in Köln, ein Schreibspinde aus verschiedenen Holzarten gefertigt, mit sehr reichen und geschmackvollen Verzierungen, durch den schönen alterthümlichen Styl und die daran befindlichen Bildhauerarbeiten gleich ausgezeichnet. Wenn die Tischlerarbeiten eben so gut durchgeführt wären, wie es die Form und die Bildhauerarbeiten sind, so würde dieses Stück eins der besten Möbel der Ausstellung gewesen sein. Dasselbe ist von des Königs Majestät angekauft worden.

Unter Nr. 1005 sandte der Tischlermeister H. Wallenberg in Köln ein Polisander-Consol-Schreibspinde von schöner Form und eben so gelungener Ausführung. Auch verdienen die innern Verzierungen, sowie die Tischler- und Bildhauerarbeiten mit ihren ächten Vergoldungen großes Lob. Der gestellte Preis war der Arbeit ganz angemessen.

Nr. 1206. J. W. Vetter, Tischlermeister in Neuwied, sandte ein Schreibspinde von weißem Ahorn, in gothischer Form recht gut ausgeführt und mit tüchtigen Bildhauerarbeiten. Dasselbe wurde von Sr. Königl. Hoheit dem Prinzen von Preußen angekauft. Ferner brachte derselbe zur Ausstellung einen von Nußbaumholz gefertigten und sehr gut ausgeführten Ritterstessel im gothischen Styl, so wie eine eichene Wandetagere, welche des naturfarbenen schwarzen, eichenen Holzes wegen, erwähnt zu werden verdient.

Unter Nr. 1279 brachte der Tischlermeister Gerhard Hinnau aus Steinfurt einen Nähtisch mit verschiedenen künstlich eingelegten Holzarten zur Ausstellung. Die Marqueterie verdient alle Anerkennung; auch die Arbeit

ist ziemlich gut; es ist nur zu bedauern, daß die Form nicht gefälliger gehalten ist.

Nr. 1327. Franz Fortner, Kunstschreinermeister in München. Ein eckiger Tisch von Polisanderholz, mit eingelegten Metallen reich verziert, von eben so gediegener Arbeit als durchweg gelungener Ausführung. Auch der dazu gehörige gothische Armstuhl, auf dessen Rücklehne die Burg Stolzenfels in metallener Einlegung prangt, schließt sich dem vorigen Prachtstück würdig an. Eine angeblich nach griechischem Vorbilde ausgeführte kunstvolle Kasette zeigt im Innern sämmtliche Wappen der Zollvereinsstaaten, während das Äußere mit Portraits geschmückt ist. Die Tischlerarbeiten daran sind gut ausgeführt. Alle drei Gegenstände wurden von des Königs Majestät angekauft. Derselbe hat außerdem noch mehrere sehr beachtenswerthe kleinere, mit Metall, Elfenbein, Schildpatt u. d. g. eingelegte Gegenstände von ganz guter Arbeit, wenn auch hier nicht gangbaren Formen, zur Ansicht gebracht. Der Aussteller ist seit dem Jahr 1826 in München ansässig und hat die Meubles für die Burg Hohenschwangau, und zum Theil auch die für das Herzoglich Leuchtenberg'sche Palais in München und Petersburg gefertigt, auch bereits treffliche Arbeiten der Art nach Frankreich und England geliefert. Derselbe erhielt bei der baierischen Industrie-Ausstellung im Jahr 1840 die silberne Preis-Medaille.

Unter Nr. 1425 haben die Gebrüder Adam und Stephan Bahrt, Tischlermeister in Würzburg, einen im modernen Renaissance-Styl gearbeiteten Damenarbeits- oder Tolletten-Tisch eingesendet, dessen reiche und schöne Marqueterie besondere Erwähnung verdient; denn sowohl die Zeichnung als auch die Ausführung der mythologischen Gegenstände verdient Lob, und ganz besonders ist die Platte in dieser Hinsicht hervor zu heben, und in ihrer Zusammenstellung, namentlich der verschiedenartig gefärbten Figuren von Elfenbein, Perlmutter, Schildpatt und Metallen, welche Vögel, Blumen und Rideaux vorstellen, als sehr gelungen zu bezeichnen. Das Innere des Deckels ist mit den darin angebrachten Schweben und sonstigen zierlichen Arbeiten sehr gefällig; weniger zusagend ist das Eingericht der beiden Schiebkasten im Vergleich zu dem vorbeschriebenen Reichthum von Arbeiten, wenngleich die Tischlerarbeiten daran als gut zu bezeichnen sind. Was die äußere Form und Zeichnung des Tisches anbelangt, so würde eine etwas leichtere dem Ganzen zusagender gewesen sein. Der angegebene Preis ist als sehr hoch zu bezeichnen. Der Tisch ist auf Befehl Sr. Majestät des Königs angekauft.

Nr. 1534. Friederich Wirth, Tischlermeister in Stuttgart, hatte einen länglich viereckigen, von Mahagoni und silberfarbengebeiztem Ahornholze gearbeiteten Tisch, mit Widderköpfen an den geschweiften Füßen, ausgestellt, welcher von etwas schweren Formen, aber gut gearbeitet war; ferner einen hohen Lehnstuhl von Mahagoniholz mit blauem Plüsch bezogen, welcher erwähnt zu werden verdient.

Unter Nr. 1545 von dem Tischlergesellen Aug. Wehle in Dresden ein von außen marquetirtes, und im Innern parquetirtes, mit vielen Einsatzkästchen und Schiebladen versehenes Mahagoni-Arbeitskästchen, welches sich durch große Genauigkeit und Sorgfalt der Arbeit so rühmlich auszeichnet, daß es zu den vorzüglichsten Tischlerarbeiten auf der Ausstellung gerechnet werden muß.

Der unter Nr. 1650 von dem Tischlermeister J. G. Knauer in Frankenhausen ausgestellte geschweifte Schreibsekretair von Mahagoniholz, ist in Form, Einrichtung und Arbeit nur als mittelmäßig zu bezeichnen.

Unter Nr. 1661 wurde von dem Tischlermeister Carl Pätzel in Wolfenbüttel ein Mahagoni-Blumentisch mit vielen schwierigen und sehr gut ausgeführten Arbeiten ausgestellt.

Unter Nr. 1792 von Fr. Wenc. Kilchens, Möbel-Fabrikanten in Prag, ein Mahagoni-Damenschreibtisch von eigenthümlicher Form; ferner ein Mahagoni-Sopha mit Bildhauerarbeit und roth seidenem Bezug. Die Tischler- und Polsterarbeit daran ist sehr gut und sorgfältig ausgeführt, was jedoch von der Bildhauerarbeit nicht gesagt werden kann. Außerdem waren ausgestellt ein Stehspiegel und ein Sophatisch von weißem ungarischem Eschenholz. Die Zeichnung des Tisches war besonders dadurch verfehlt, daß zwei Lauber als Füße desselben gewählt sind; sonst waren die Arbeiten mittelmäßig gut zu nennen.

Unter Nr. 1822 lieferte W. Fränkel, Tischlermeister in Lüneburg, einen mit vielem Fleiß gearbeiteten Schreibsekretair, woran besonders die schwierigen Fournierungen als sehr gelungen zu erwähnen sind. Das Ganze ist bis zum Kleinsten in der Zeichnung zu schwer gehalten, sonst aber sehr gut gearbeitet.

Unter Nr. 1823 lieferte der Tischlermeister J. F. Freitag in Lüneburg einen ganz gut gearbeiteten runden Tisch von Mahagoniholz und angeblich gothischer Form.

Der unter Nr. 1836 von dem Tischlermeister Halleur in Güstrow zur Ausstellung gebrachte geschweifte Damenschreibtisch von Mahagoniholz ist gut gearbeitet und preiswürdig, doch läßt die Zeichnung Manches zu wünschen übrig.

Unter Nr. 1837 lieferte der Hofstuhlmachermeister Tode in Güstrow eine Chaise longue von Mahagoniholz mit Bildhauerarbeit und wollenem Bezuge. Die Tischler- und Tapezierarbeit ist als ziemlich, die Bildhauerarbeit als schlecht, und die ganze Form als schwerfällig zu bezeichnen. Der angesetzte Preis ist mit Rücksicht auf die Arbeit übermäßig hoch.

Unter Nr. 1861 lieferte die Tischleramts-Mobiliar-Niederlage in Hamburg verschiedenartige Möbel, nämlich: einen Schreibsekretair, einen Nähtisch, einen Schmucktisch, ein Schreibbüreau, einen Schreibtisch und einen runden Säulentisch. Sämmtliche Stücke waren gut, und einige, z. B. das Schreibbüreau und der Sekretair, sehr gut gearbeitet, und zwar erstreckt sich die

Genauigkeit der Arbeiten auch auf sonst weniger beachtete Theile. Ferner waren ausgestellt eine Waschtoilette und zwei Bettstellen von Kiefernholz, und auch diese Arbeiten sind sehr gelungen ausgeführt und preiswürdig.

Unter Nr. 1862 sendete die Mobiliar-Niederlage von C. H. Klöpping in Hamburg einen reich verzierten Polisander-Schreibsekretair, mit Metall-, Perlmutter- und Elfenbein-Verzierungen eingelegt, recht gut gearbeitet, jedoch in den Zusammenstellungen und mit den umfassenden Metallstäben dem angenommenen Charakter nicht völlig treu bleibend. Ferner drei Nähtische mit recht fleißig gearbeiteten Marqueterien in Jacarandaholz, von lobenswerther Arbeit; endlich mehrere polisanderartig sehr gut lackirte Damen- und Tafelstühle.

Unter Nr. 1863 sandte J. C. J. Bauer, Tischlermeister in Hamburg, ein Mahagoni-Schreibsekretair mit vielen sehr gut gearbeiteten schwierigen Fournirungen. Derselbe gehört zu den besseren Stücken der Ausstellung, wie überhaupt diese Art von Arbeit zu den Schwierigsten der Möbeltischler zu rechnen, und nur zu bedauern ist, daß man heutigen Tags weniger auf gediegene als auf augenfällige Arbeit sieht.

No. 1873. C. F. Werner und Piglheim, Tapezierer in Hamburg. Ein Mahagoni-Roccoco-Schreibtisch in einem edlen Styl entworfen; die hieran befindliche höchst schwierige Marqueterie aus Polisander- und blassem Mahagoniholz ist sehr brav ausgeführt; besonders hervor zu heben ist noch die auf der Platte desselben, zwischen dem roccoco geschweiften und verziertem Friese, eingelegte braune Sammtfüllung. Gleiches Lob verdienen ein ähnlich gearbeiteter runder Säulentisch, drei Stühle, eine Chaise longue und eine Wandetagere.

Nr. 1951. J. H. Böttcher, Tischlermeister in Berlin. Ein Damenschreibtisch von Mahagoniholz, welcher sowohl in der Zeichnung wie in der Arbeit, rühmend erwähnt zu werden verdient. Ein eben so gut gearbeiteter Mahagoni-Sophatisch mit weniger aber recht sauber eingelegter Marqueterie.

Unter No. 1953 sandte der Tischlermeister Fr. Kohlenberg in Berlin, ein sehr gut gearbeitetes, in der Zeichnung einfach gehaltenes, zweckmäßiges Mahagoni-Büffet, einen Polisander-Armstuhl mit Rohrgeflecht und mehrere Polstergegenstände, welche in Form und Arbeit zu den guten zu rechnen sind.

No. 2129. Engelbr. und Franz Deimann, Tischlermeister in Köln. Ein ganz einfacher glatter Spiegelrahmen von Ebenholz, mit einer recht sauber eingelegten Rahmverzierung von weißem Metall.

Unter Nr. 2136 wurde von dem Schlossermeister H. Röttgen in Bonn ein Schaukelstuhl von Schmiedeeisen verfertigt eingesendet. Derselbe ruht auf starken elastischen Bändern, welche durch eiserne Querleisten mit messingenen Knöpfen verbunden sind. Der Stuhl ist mit Pferdehaarkissen und Glanzkattun bekleidet. Es ist sowohl die Schmiede- als Tapezier-Arbeit gut und lobenswerth. Der dafür angesetzte Preis ist ganz der Arbeit angemessen.

Nr. 2294 von dem Möbelfabrikanten Wolfgang Knußmann in Mainz ausgestellte Chaise longue von Polisanderholz mit halbseidenem Bezuge, zeigt eine vorzügliche Tischler- und geschmackvolle Tapezierarbeit, und schließt sich den besten Möbeln auf der Ausstellung würdig an.

Nr. 2295 von W. Kimbel, Tischlermeister in Mainz, ein Mahagoni-Spiegelschrank mit Schreibe-Einrichtung, welche jedoch unbequem zu benutzen ist, weil die Thür wenn sie nicht ganz geöffnet ist, das Herausziehen des Schreibkastens verhindert. Eine bewegliche Etagere von Mahagoniholz ist recht tüchtig und sauber gearbeitet, aber ohne sonderlichen Nutzen. Ein ovaler Klapptisch von Nußbaumholz und ein Blumentisch gehören ebenfalls zu den guten Arbeiten.

Der unter Nr. 2296 von Joh. Heininger in Mainz ausgestellte Nähtisch von Ebenholz, mit Metall-, Elfenbein- und Perlmutter-Marqueterie-Arbeiten sehr reich verziert, hat auch ein recht schönes Eingericht zum Arbeiten für Damen, und gehört zu den bessern und schönen Marqueterie-Arbeiten. Der Tisch ist preiswürdig und auf Befehl Sr. Majestät des Königs angekauft.

Der unter Nr. 2417 von dem Tischlermeister Rummel in Magdeburg ausgestellte Globustisch ist sehr gut gearbeitet, auch wegen seiner innern verborgenen Fächerchen und Kästchen bemerkenswerth, bietet jedoch, der Kugelform wegen, wenig Bequemlichkeit.

Unter Nr. 2435 wurden von dem Kaufmann und Fabrik-Besitzer Friedr. Mehwald in Breslau einige Proben von feinen Holzgeflechten zur Ausstellung eingesandt.

Nr. 2646. Heimburger, Tischlermeister in Sondershausen. Ein kleiner runder Tisch, dessen Platte mit Perlmutter recht sauber gearbeitet, verziert ist.

Unter Nr. 2650 hat der Tischlermeister Carl Gerecke in Braunschweig einen runden Tisch von Polisanderholz und einen Tafelstuhl von Mahagoni, beide gut gearbeitet zur Ausstellung gebracht.

Nr. 2754. Feldt, Tischlermeister in Potsdam. Sechs Stück sehr sauber ausgeführte Billard-Queues, aus verschiedenen Holzarten.

Unter Nr. 2793 hat Peter Mündig, Hof-Tischlermeister in Koblenz, einen, in den einzelnen Theilen, aus mehreren Stücken zusammengeleimten Stuhl von Nußbaumholz ausgestellt, welcher mit vieler Mühe gearbeitet ist, und ungeachtet seiner Zierlichkeit und Leichtigkeit, eine große Dauerhaftigkeit verspricht, aber bei einem etwaigen Zerbrechen sehr schwer wieder herzustellen sein möchte.

Unter Nr. 2824 von Carl Herth, Tischlermeister in Berlin, ein Werkzeug-Rahmen mit Tischlerhandwerkszeugen von Angikaholz, welche sehr fleißig gearbeitet sind.

Nr. 2858. C. Plambeck in Hamburg. Eine Nähtischplatte von Polisanderholz mit gut und mühsam ausgeführten, wenn auch nicht sehr effektvollen, Metall- Perlmutter- und Elfenbein-Marqueterien.

Der Tapezierer Friedr. Henning aus Potsdam brachte unter Nr. 2891 einen Sopha mit braunem Lederbezug und einen schwarzen Stuhl mit rothem Plüsch bezogen, zur Ausstellung. Beide Gegenstände gehören zu den mittelmäßigen Arbeiten dieser Art.

Nr. 2911. Carl Gerstenkorn in Koblenz. Ein Stuhl von Mahagoniholz mit Stickerei bezogen und von ziemlich guter Arbeit.

Nr. 2921. Bauer in Oppenheim. Ein Polisander-Schreibsekretair mit vielen und recht sauberen Metall- und Elfenbein-Einlegungen verziert; die Zeichnung des Sekretairs ist einfach, aber geschmackvoll, weniger dagegen das Eingericht desselben, wo der starke Goldrahmen zwar sehr reich, aber nicht passend erscheint. Ferner zwei Uhrgehäuse ebenfalls von Polisanderholz mit schöner Marqueterie-Arbeit und von hübschen Formen.

Nr. 3020. Anton Bembé in Mainz. Ein großer Mahagoni-Bücherschrank im Renaissancestyl. Die Tischlerarbeiten gehören zu den besseren, die wenigen Bildhauerarbeiten daran waren gut gezeichnet und ausgeführt. Der Schrank ist auf Befehl Sr. Majestät des Königs angekauft. Ein großer Mahagoni-Ausziehetisch mit fournirten Einlegeblättern, welcher zwar in der Arbeit gut, jedoch in seiner Construction nicht zu loben ist. Ferner ein recht hübsch konstruirter Spieltisch mit zwei Klappen, welcher den Vortheil gewährt, daß er zusammengeklappt immer noch als kleiner Tisch benutzt werden kann.

Nr. 3032. W. Dreuske in Neu-Ruppin. Ein Schreibsekretair von Mahagoni und mehreren andern zum Theil gebeizten Hölzern, mit eingelegten Verzierungen. Die Einlegungen sind theilweise recht gut, ebenso die Tischlerarbeit, nur ist die ganze Form des Möbels etwas verfehlt, und sieht zu voll aus. Das Stück ist von Sr. Majestät dem Könige angekauft worden.

Nr. 3041. Leikert in Breslau. Ein großes Cylinder-Schreibbüreau von Mahagoniholz, mit vielen und nicht besonders gut gewählten Bildhauerarbeiten; auch die Arbeit ließ Vieles zu wünschen übrig.

Nr. 3085. Nicolas Balk in Aachen. Ein gothischer kleiner Tisch mit Messing und Perlmutter eingelegt, und deshalb bemerkenswerth, weil er sehr theuer ist, und zu fünferlei Zwecken benutzt werden kann. Die Arbeit ist ziemlich gut. Auch dieses Stück ist von des Königs Majestät angekauft worden.

§. 11.

Holzgalanterie- und Vergolderarbeiten.

Der Hofvergolder Carl Polster in Berlin hatte unter Nr. 227 ein Uhrtableau, eine Stutzuhr und zwei Blumenvasen aus Holzbronze ausgestellt. Sie gehörten zu den besten derartigen Arbeiten der Ausstellung, und zeichneten sich vorzugsweise durch elegante Formen, geschmackvolle Verzierungen und saubere Arbeit sehr vortheilhaft aus.

Unter Nr. 307 hatte der Vergolder F. A. Schulze in Berlin vier Stück

velautirte und vergoldete Rahmen mit Spiegeln, eingesendet. Die Arbeiten waren sauber und fleißig ausgeführt, und die Formen und Zeichnungen ganz gut gehalten. Ferner hatte derselbe ausgestellt einen großen Trümeau derselben Art, an welchem jedoch die Fülle der Glasumfassung keinen gefälligen Eindruck machte. Mehrere zu Ansicht ausgelegte Goldleisten und Stäbe waren sauber und fleißig gearbeitet.

Unter Nr. 308 hatte der Hoflieferant und Fabrikbesitzer F. L. Müller in Berlin eine große Auswahl von verschiedenartig gegliederten und recht sauber vergoldeten Einfassungsleisten, zum Theil von recht gefälliger Form, zur Benutzung bei Spiegeln und Bildern, zur Ansicht gestellt, welche ihrer Preiswürdigkeit wegen, besonders hervorzuheben sind.

Der Goldleisten-Fabrikant Adolph Fränkel zu Frankfurt a. d. O. lieferte unter Nr. 545, einen Barock-Rahmen ächt vergoldet, den lauf. Fuß zu 1 Rthlr. 15 Sgr., einen dito mit Spiegelglas zu 50 Rthlrn., einen glatten Spiegel mit unächtem Rahmen zu 12 Rthlrn., einen Kronleuchter mit 12 Armen zu 18 Rthlrn., einen Tisch marmorartig gearbeitet, zu 20 Rthlrn., endlich verschiedene Goldleisten von $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Zoll Breite, so wie auch barocke Tapetenleisten und Gardinenstangen. Die Rahmen und Goldleisten entsprechen allen Anforderungen an eine gute Arbeit. Die Tischplatte war dem Marmor täuschend nachgemacht.

G. Köhler, Tischlermeister in Grüneberg, lieferte unter Nr. 817, einen vergoldeten Bilderrahmen von guter Arbeit.

Unter Nr. 1374 wurden von J. Löhner in Nürnberg verschiedene Holzgalanteriearbeiten, als: Handschuh- und Zuckerkasten, Briefbeschwerer, Nähetuis und andere Gegenstände ausgestellt. Der öfter angewendete weiße Lack ist sehr schön, das Ultramarin gut aufgetragen, aber die Malerei nicht besonders. Die Preise sind durchgehends sehr niedrig.

Von J. C. Enslin in Reutlingen wurden unter Nr. 1489 verschiedene Kästchen, Spiegel und Schaalen von Holz ausgestellt. Die Gegenstände sind für den Handel bestimmt, daher die Preise billig gestellt.

Unter Nr. 1900 hat Christian Ludwig Loose in Hamburg Nähtischplatten, Handschuh- und Zuckerkasten von Ebenholz mit Marqueterien in verschiedenen sehr hübschen Formen geliefert. Sämmtliche Gegenstände gehörten zu den besten derartigen Arbeiten der Ausstellung.

Unter Nr. 2376 hat Carl Schröder in Berlin 6 Stück verschiedene Goldrahmen eingesendet, welche ebenfalls zu den guten Vergoldungen zu zählen sind.

Unter Nr. 2491 hatte Deplangue in Stettin einen vergoldeten Toilettentisch mit einem ovalen Spiegel, welcher sowohl in der Vergoldung wie in der Form recht gut gehalten war, geliefert. Ferner ein recht gut vergoldetes Stutzuhrgehäuse, so wie zwei grün bronzirte Candelaber. Arbeiten der letzteren Art machen sich indessen nie schön, weil die aufgesetzten Lichter jederzeit zu sehr als gemalt hervortreten.

Von J. Röhricht in Berlin unter Nr. 2743 mehrere mit vergoldeten Leiſten eingerahmte Bilder, welche zu den gewöhnlichen zu rechnen waren.

Unter Nr. 2922 hatte Andreas Schmitz in Fürth, aus der von ihm betriebenen Werkſtätte daſelbſt, ein Abendmahl nach Leonardo da Vinci vergoldet auf weißem Grund mit vergoldeten Rahmen im Rococo-Geſchmack, zum Preiſe von 30 Fl., eingeſendet. Der Preis des Rahmens war für den laufenden Fuß zu 1 Fl. 45 Kreuzer angegeben.

Nr. 2951. Von Conrad Schaller in Fürth verſchiedene Sorten Schubladen- und Feldſpiegel.

Unter Nr. 2961 von Johann Peter Voit in Fürth eine hübſch gearbeitete große Damen-Schatulle von polirtem Nußbaumholz, zum Preiſe von 1 Thlr. 5 Sgr.

Nr. 2964. Von Johann Adam Reißmann in Fürth eine Muſterkarte mit 34 Nummern von hölzernen Nadeldoſen, von 5 Sgr. bis 10 Sgr. das Dutzend.

Unter Nr. 2965 wurde von Georg Albrecht Bend. Leber in Fürth ausgeſtellt ein großer Spiegel mit vergoldetem Barok-Rahmen, und außerdem ein großes Aſſortiment von 80 Holzrahmenſpiegeln der verſchiedenſten Größen und Sorten. Der theuerſte Spiegel von 17 Zoll Höhe und 10 Zoll Breite, mit Säule und Aufſatz koſtet 1 Rthlr. 22 Sgr., und ſo fallen die Preiſe herab bis zum polirten Soldatenſpiegel für 1 Sgr. 3 Pf. und geben einen Beweis für die Wohlfeilheit dieſes Artikels, was auch das Publikum durch den Ankauf ſämmtlicher 80 Muſter thatſächlich anerkannte. Ferner lieferte derſelbe eine Auswahl von Nähſchatullen von Kirſchbaumholz mit Schloß für 10 Sgr., mit Spiegel für 11 Sgr. Raſirkaſten mit Spiegel von Nußbaumholz und gravirtem Deckel zu 16 Sgr. Nähſchrauben zu 8 Sgr. u. ſ. w.

Unter Nr. 2974 wurde von Johann Schaller jun. in Fürth eine Muſterkarte von 100 verſchiedenen Sorten Holz- und Glasrahmenſpiegel eingeſandt, welche dieſen Artikel in ſeiner ganzen Mannigfaltigkeit und in ſeinem ganzen Umfange repräſentirte.

Unter Nr. 2983 wurde von Gottfried Leber in Fürth ein recht zierlich aus Lindenholz geſchnitzter, und recht gut vergoldeter Leuchter zur Ausſtellung gebracht, welcher den beſten Arbeiten dieſer Art zugezählt werden konnte.

Von Georg Ochſenkiel in Fürth wurde unter Nr. 2984 ein Toilettenſpiegel ausgeſtellt. Der Rahmen iſt von Nußbaumholz mit Ahornholz und weißer Einlage gearbeitet. Derſelbe lieferte ferner eine große engliſche Reiſeſchatulle von Nußbaumholz, eingelegt, für 4 Rthlr., eine weiß lakirte gemalte Schatulle zu 1 Rthlr. 5 Sgr., eine blau gemalte zu 20 Sgr. u. ſ. w. Überhaupt Alles zu verhältnißmäßig niedrigen Preiſen.

Von J. C. Schaller ſen. in Fürth wurden unter Nr. 2986. 70 verſchiedene Spiegel mit gepreßten Rahmen, aus Holz, Gold-, und Silberpapier zur Ausſtellung gebracht.

Nr. 2989. Von Conrad Linz in Fürth diverse Spiegel mit Holz- und Papierrahmen in allen möglichen Sorten.

Nr. 2996 von Paul Behringer in Fürth ein reichhaltiges Sortiment von Taschen-, Hand-, Schwung- und Aufstellspiegeln, sowie ein Lorgnettenspiegel zu äußerst billigen Preisen. Der Aussteller hat sich um die Fabrikation dieser Rahmen mannigfaches Verdienst erworben.

Unter Nr. 3002 hat Gilo in Fürth Damenbrettspiegel aus Nußbaumholz in verschiedenen Größen und sehr sorgfältig gearbeitet zur Ausstellung gebracht.

Unter Nr. 3003 von Adam Streng in Fürth eine reichhaltige Auswahl von Taschen-, Hand-, Schwung- und Aufstellspiegeln in 20 Sorten zu äußerst billigen Preisen.

Nr. 3005 von Johann Paulus Haas in Fürth ein schöner und reich verzierter Haus-Altar im gothischen Styl.

Nr. 3006 von J. W. Berlin in Fürth zwei große Spiegel mit vergoldeten Rahmen. Letztere waren ganz einfach gearbeitet, aber ganz gut vergoldet, und die Preise der Arbeit angemessen.

Nr. 3008 von Christoph Ruff in Fürth ein Spiegel mit Goldverzierungen. Die in neuerer Zeit beliebt gewordene Mode der Rahmen mit Veloutirwolle und Goldverzierung, gewöhnlich in barockem Styl, hat der Aussteller in geeigneter Art auf die kleinen Handspiegel angewendet, und zwar zu einem Preise, der diesem neuen Artikel großen Absatz verspricht.

Nr. 3019 von Franz Xaver Rieffel in Gnadau bei Magdeburg, zwei Spiegel mit vergoldeten Rahmen, die einfach gearbeitet, aber ganz gut vergoldet waren.

Nr. 3080 von G. Lüders, in Potsdam ein Sortiment Goldleisten zu Rahmen und Tapeten; ferner verschiedene Proben von Tapetenstäben und Gardinenverzierungen, welche im Allgemeinen als gute Arbeiten zu bezeichnen sind.

Die Fabrikation der Spiegelrahmen wird namentlich in Fürth in bedeutender Ausdehnung betrieben, und beschäftiget dort circa 1000 Menschen. Von den Tischlermeistern beschäftigen sich 100 ausschließlich mit Spiegelrahmen, und heißen deshalb auch gewöhnlich Spiegelschreiner. Die vielerlei Sorten, welche sie anfertigen, (es sind deren circa 900) sind unter ihnen in der Art getheilt, daß jeder sich ausschließlich nur auf einige, mit einander verwandte Sorten legt, sich für diese passend einrichtet, und dadurch in den Stand gesetzt wird, so niedrige Preise zu stellen, wie der große Versandt erfordert und die Ausstellung nachweist. Die Abtheilungen, welche den Spiegelschreinern zukommen, sind erstens: sogenannte Rahmspiegel, zweitens: Taschen-, Hand-, Schwung- und Aufstellspiegel, drittens: gepreßte Holz-, Gold- und Silberpapier- und Glasrahmenspiegel, und viertens: Damenbrettspiegel. Die Fabrikation der Schublade- und Feldspiegel beschäftiget dort einerlei Gewerbe, als: 20 Schreinermeister, 19 Papierfärber, 8 Bortenmacher, 15 Spiegelroller,

welche die einzelnen Arbeiten dazu liefern, die dann von 29 Spiegelfabrikanten fertig gemacht werden. Der ganze Industriezweig beschäftigt derzeit 700 Personen. Die Arbeit ist vollkommen getheilt, und somit fabrikmäßig, unbeschadet der Selbstständigkeit jedes einzelnen Arbeiters. So bezieht der Spiegelfabrikant die kleinen Rähmchen von den Schreinern, die gefärbten Papiere vom Papierfärber, das mit Gold bedruckte Papier vom Spiegelroller, und in seinem Hause werden dann die Rähmchen überzogen, mit Borten besetzt, und das Glas eingelegt, indem das Spiegelchen unter den, rund um einen Tisch sitzenden Arbeitern, von Hand zu Hand geht. Diese Spiegel gehen, wie die vorhin gedachten, in großer Masse nach Spanien, Italien und der Levante. Die wohlfeilste Sorte kostet 3 Pf. pro Stück, die Production beträgt jährlich an 400,000 Dutzend.

Die Schatullenschreinerei ist zwar in Fürth nicht so bedeutend wie die Spiegelschreinerei, aber doch immerhin von Belang. Die Schatullen sind, wie die ausgestellten Muster beweisen, so äußerst wohlfeil, daß sie sich überall hin zum Versandt eignen, und deshalb in Massen in den Handel übergehen.

Die Nadeldosen werden dort theils von Pfeifendrechslern nebenbei gefertigt, und sind dann die Arbeit der Lehrjungen, theils beschäftigen sich 6 Meister ausschließlich mit ihnen, und machen dann nicht bloß die wohlfeilsten, sondern auch die feineren Sorten. Die Nadeldosen sind ebenfalls ein beträchtlicher Handelsartikel Fürths. Es ist kaum zu glauben, daß ein solcher geringfügiger, wenig Fertigkeit erfordernder Gegenstand nicht allenthalben so wohlfeil sollte hergestellt werden können, daß fremde Concurrenz unmöglich gemacht würde; dennoch verschickt Fürth in der That viele Tausend Gros, was leicht begreiflich ist, wenn man bedenkt, daß oft das Gros der ordinairsten Sorte für 8 Sgr. geliefert wird.

§. 12.

Schnitzerei von Elfenbein und Holz.

Die Schnitzerei bildet derzeit das Verbindungsmittel des Drehhandwerks mit der Kunst, und erlaubt dem Dreher vielfach seinen Geschmack und seine Geschicklichkeit im Zeichnen auf eine für ihn einträgliche Weise in seinem Geschäfte geltend zu machen.

a. Elfenbeinschnitzerei. Auch hier ist, wie bei den später noch vorkommenden Dreharbeiten, ein großer Theil der ausgestellten Gegenstände der Art, daß wir sie gesondert betrachten und auf eine eigene Grundlage hin beurtheilen müssen. Sie sind mit solchem Arbeitsaufwand geschnitten, daß sie einen hohen Preis erlangen müssen, treten daher aus dem Gebiete der Handelsartikel, und müssen mehr als Kunstwerke betrachtet und gewürdigt werden. Und so ist es uns denn wohl erlaubt, hier eine kleine allgemeine Bemerkung über die Wahl

der Zeichnungen einfließen zu lassen, welche wir auf Pokalen wie auf Stockknöpfen als Hauptgegenstände der Schnitzerei finden. Die Liebhaberei für die Jagd, die den alten Deutschen eigen war, und auch noch jetzt ziemlich verbreitet ist, scheint nun ganz besonders unsere Elfenbeinschnitzer zu beherrschen, die fast ausschließlich Jäger und Jagdscenen, Hirsche, Rehe, Hunde, Füchse, Bären ꝛc. als Gegenstand der Schnitzerei wählen, als ob es ihre Aufgabe wäre, nach theilweiser Ausrottung der Wälder und des Hochwildes wenigstens deren Gedächtniß durch die bildliche Darstellung zu erhalten. Mag dieses zu entschuldigen sein an Jagdmessern oder Hirschfängergriffen, die ohnedies nur ihre Liebhaber unter den Jagdfreunden finden; aber gewiß ist es nicht der passendste Gegenstand bei Nippsachen, die gerade Damen gern besitzen, und vollends an einem Damenhalsschmucke, wie einer vorliegt, dessen einzelne Blättchen, hirschhornartig gearbeitet, die ganze Naturgeschichte des Hirsches und Rehes lehren. Überhaupt sind diese Jagd- und Wildbilder bereits so abgenutzt, daß es dem Schnitzer zu seinem eignen Vortheile gerathen werden mag, endlich andere Zeichnungen zu wählen, die mehr den Reiz der Neuheit haben.

Eingesendet haben:

Joseph Schulz in Meiningen unter Nr. 2632 einen großen Pokal, der volle Anerkennung verdient. Die Schnitzerei stellt eine Jagdscene vor mit unzähligen Figuren, die auf eine erstaunenswerthe Weise hoch und äußerst zart und rein geschnitten sind; die Zeichnung ist frei und schön. Ein zweiter Becher desselben zeigt eine ebenfalls sehr hoch und schön geschnittene Stallscene.

Wilhelm Schulz daselbst, Nr. 2631, ein Uhrgehäuse mit Figuren verziert.

Johannes Zuber in Hamburg, Nr. 1882: ein Pokal mit Jagdstück und sehr vielen Figuren, theils sehr hoch, theils flach gehalten, und in beiden Arten der Arbeit große Gewandheit zeigend.

Christian Frank in Fürth, Nr. 2975: ein Pokal mit einem Jagdstück; sehr freie leichte Zeichnung und reiner Schnitt; eine der besten Arbeiten dieser Art.

August Schwarz, Drechslergehülfe in Apolda, Nr. 2621: ein Pokal von Elfenbein mit vergoldetem Silber gefüttert, auf der Vorderseite das Abendmahl schön und fleißig geschnitten, auf dem Deckel Maria mit dem Kinde in ganzer Figur.

Heinrich, Drechslermeister in Zerbst, unter Nr. 2653: ein kleinerer Pokal von Hirschhorn und Elfenbein. Auf der Vorderseite Napoleon in der Schlacht bei Waterloo, nach Horaz Vernet, auf dem Deckel der kaiserliche Adler. Dies ist wohl das beste Stück unter den eingesendeten. Auf einen sehr kleinen Raum sind eine große Menge Figuren zusammengedrängt, und doch ist jede einzelne frei herausgearbeitet, in allen Details fein und rein ausgeschnitten; die Arbeit überhaupt ist meisterhaft zu nennen. Ferner von demselben Aussteller: ein

Pokal mit einem Jagdstück, ein Pulverhorn und ein Notizbuch mit Hirschen, sämmtlich mit gleicher Meisterhand gearbeitet.

C. G. Lorenz Drechslermeister in Dresden, unter Nr. 1513: ein großer Krug von Elfenbein mit Handhabe, die ganze Form ansprechend, darauf eine Jagdscene mit vielen Figuren sehr hoch und schön geschnitten, und besonders erwähnenswerth als das schwierigste Stück. Außerdem sendete Lorenz ein: Stockknöpfe mit Arabesken und Hirschen, ein Pulverhorn mit Hirschen, ein Pettschaft mit stehenden Figuren, Briefbeschwerer mit stehendem Hirsch oder Hund, Tabatieren, Hirschfänger mit Wild ꝛc., dann ein Kästchen mit Hirschhorn fournirt, der Deckel gravirt. Sämmtliche Arbeiten höchst lobenswerth.

J. C. F. Jantzen in Hamburg, Nr. 1880: eine Passionsblume aus Elfenbein gedreht; ein sehr hübsch geschnittener Armleuchter und ein Nähkästchen mit Hirschhorn, an der Rückseite ein Spiegelchen auf einem Hirschgeweih, in der Mitte des Deckels ein geschnittener Hirsch, zu beiden Seiten derselben verschiedene Behälter für Fingerhut ꝛc. sehr zierlich und geschmackvoll arrangirt.

Karl Schneider in Hannover, Nr. 2331: ein Damenschmuck aus kleinen viereckigen verbundenen Plättchen, auf diesen Hirsche und Rehe in den mannigfaltigsten Stellungen. Dann vier Fensterplatten mit Bildern, die Wilddiebe nach Schulze vorstellend, und zwei Lichtschirme mit Elfenbeinplatten. Sämmtliche Gegenstände sind zwar nicht von dem Einsender verfertigt, aber doch inländische Arbeit.

E. Fleischmann in Hamburg, Nr. 1898: ein Uhren-Etui.

H. Messerschmidt in Berlin, Nr. 257: ein äußerst zierlich gedrehtes Spinnrädchen, das sehr große Kunstfertigkeit bekundet. Einige Musterkarten von Elfenbeinwaaren, als: Briefmessern, Griffen zu Stahlfedern, und vielen anderen brauchbaren Dingen, welche sich durch ihre billigen Preise für den Handel eignen. Zu den Handelsartikeln sind auch alle übrigen in Elfenbein geschnitzten Gegenstände zu zählen, als: Stockknöpfe, kleine Leuchter, Hemdenknöpfe, kleinere Briefbeschwerer ꝛc., die in großer Zahl ausgestellt sind.

Louis Geismar und Comp. in Wiesbaden, Nr. 1742: drei sehr hübsche Briefmesser, Stockknöpfe mit verschlungenen Thieren, zwei ganze Figuren, darunter ein Jäger ins Horn blasend, der meisterhaft gearbeitet ist; Hunde als Briefbeschwerer, endlich ein zierlich gearbeiteter Stuhl aus zum Theil geschnitzten Hirschhorn.

Carl Siegling in Erfurt, Nr. 633: ein sehr reiches Assortiment von Schnitzereien, als: Pulverhörner, das eine die Rückkehr des Großherzogs Karl August von der Jagd vorstellend, recht gut geschnitten; ein zweites mit einer Parforcejagd, Cigarrenhalter mit Parforcejagd, Handleuchter mit Hirschen, Tabackspfeifen (darauf ein Jäger auf der Fuchskanzel), eine sehr zierlich geschnittene Broche aus Elfenbein. Von demselben Aussteller sind auch viele in Holz geschnitzte Dosen ausgelegt die wir gleich hier anreihen. Der Gegenstand der Schnitzerei ist

launig gewählt (der musikalische Schuster, die sieben Schwaben ꝛc.). Die Preise der Dosen so wie aller Gegenstände sind sehr billig gestellt.

Karl Weber in Stuttgart, Nr. 1485: eine Auswahl von Stockknöpfen Handhaben, Blumenhaltern ꝛc. sehr hübsch geschnitten und geschmackvoll gewählt.

Fried. Wilhelm Geyder in Breslau (taubstumm), Nr. 876: eine große Anzahl Stockknöpfe und Krücken aus Bein und Holz (der Gegenstand der Zeichnung hübsche Carikaturen), dann Briefstreicher, Löffel und Anderes aus weißem und schwarzem Perlmutter.

Gust. Kaulitz in Stettin, Nr. 3097: Leuchter, Schreibzeug und Cigarrenspitzen aus Hirschhorn.

Karl Fischer in Prenzlau: Nr. 2759: eine Schnupftabacksdose mit geschnittenem Deckel (die Heirath auf Rügen).

Karl Ziener in Nürnberg, Nr. 1368: zwei hübsch geschnitzte Tafelleuchter, die ihre Heimath durch ihre Wohlfeilheit kund geben.

Herm. Kühn in Schlotheim, Nr. 1656: Cigarrenhalter, Fidibusbecher, Aschbecher, Serviettenhalter, Hemdenknöpfe, Stockknöpfe mit Jagd-, Hirsch- und Hundescenen ꝛc. ebenfalls ihrer Preise halber zu empfehlen.

W. Wigdor in Berlin, Nr. 1961: ein Regenschirmstock und eine Dose aus Perlmutter, worauf das Brustbild des Königs halb erhaben, scharf und rein geschnitten ist.

Wir verweilen hier noch einen Augenblick bei Gegenständen der Schnitzerei, die vorzugsweise die Aufmerksamkeit des Publikums erregten. Christian Frank in Fürth, dessen Becher schon oben lobend zu erwähnen war, hatte noch einen Musterkasten mit verschiedenen Tabletterien ausgestellt, als: Sophas, Schach-Blumen und Spieltische, Stühle verschiedener Art mit gravirtem Sitze, Leuchter mit Kerzen und Lichtschirme mit geschnittener oder gemalter Platte, Schreibzeuge, Spiegel und viele andere Dinge, welche als Nippsachen auf das zierlichste und netteste in Elfenbein und Hirschhorn geschnitzt sind, und vielen Geschmack und großen Fleiß beweisen. Aber besonders lobenswerth ist, daß der Aussteller an diesen kleinen Sachen, und nicht minder an seinen Vorsteckknadeln, Flakons, Brochen, Knöpfen ꝛc. ebenso streng auf richtige Zeichnung und genaue Ausführung gesehen hat, wie an dem Pokale. Der freistehende Hirsch auf der Vorsteckknadel, so wie die Hirschgruppen auf den Flacons, und ein Hund auf einer Broche, sind mit einer Leichtigkeit, Wahrheit und Zartheit geschnitten, die dem Einsender um so mehr Ehre macht, als sämmtliche Gegenstände höchst wohlfeil (von 12 Sgr. bis 1 Rthlr. 5 Sgr.) und durchgehends Dutzendarbeit sind. Sie finden auch um ihrer Wohlfeilheit und Schönheit willen, bereits großen Absatz auf den Messen.

Diese Gegenstände, so wie noch besonders die Arbeiten von Siegling in Erfurt, Kaulitz in Stettin, und Ziener in Nürnberg sind erfreuliche Belege für das, was wir oben über den Werth der Schnitzerei für die Dreher gesagt haben, wo wir sie als ein Hülfsmittel derselben zur vortheilhaften

Anwendung der Zeichenfertigkeit betrachteten; und zwar haben die Obengenannten durch die Schnitzerei ihre gewöhnlichen Produkte veredelt, ohne deshalb sie zu Preisen zu steigern, welche sie dem Bereiche der Handelsartikel entrücken.

b. *Holzschnitzerei.* Die Holzschnitzerei ist in größter Ausdehnung im bairischen Gebirge, besonders im obern Ammergau und der Gegend von Berchtesgaden einheimisch. Sie ist in beiden Thälern nicht Eigenthum eines besonderen Gewerbes, sondern man kann sagen: Eigenthum des ganzen Thales. Der Hirt, welcher den ganzen Tag allein auf den Bergen liegt, vertreibt sich die Langeweile durch Schnitzerei. Die stete Übung bei vollkommener Muße hat diesen Leuten eine seltene Kunstfertigkeit in der Behandlung des Holzes erworben, während zugleich die geringen Bedürfnisse und der hohe Werth des Geldes äußerst niedere Preise für die Arbeit gestatten. Was jeder fertig hat, das liefert er in die Magazine, welche in den bezeichneten Orten angelegt sind, erhält dafür Geld, und überläßt es dem Eigenthümer des Magazins, weiter für den Verkauf zu sorgen.

Aus dem Oberammergau kommen die schönsten Arbeiten. Die von Sr. Königl. Hoheit dem Kronprinzen von Baiern veranlaßte Zeichenschule hat daselbst die besten Früchte getragen, wie die Arbeiten, welche der dortige Magaziner G. Lang sel. Erben, Nr. 1336, ausgestellt hat, darthun.

Das Abendmahl in Holz geschnitzt ist ein wirkliches Meisterstück; in der ganzen Gruppe herrscht das regste Leben, die Figuren sind in größter Leichtigkeit vollkommen correct und äußerst rein und zart in allen Theilen ausgeschnitten. Man kann diese Arbeit nicht ohne Vergnügen beschauen. Die kleineren Gruppen und Figuren sind ebenfalls durchaus rein und richtig geschnitten; die Alpenhäuschen zierlich und präcis, überhaupt ist aus allen Schnitzereien große Übung und gute Schule zu erkennen. Die Richtigkeit der Zeichnung tritt besonders noch bei einer zwei Fuß hohen Figur, einem Sackträger hervor, dessen Stellung durchaus naturgemäß gegeben ist.

Die Schnitzereien des Berchtesgadener Bezirks sind minder kunstvoll, und beschäftigen sich auch weniger mit figürlichen Darstellungen; jedoch verdient die Zartheit mancher Arbeiten, wie der gedrehten, fein durchbrochenen Körbchen, rühmende Erwähnung.

Andreas Kaserer in Berchtesgaden, Nr. 2180, hat derartige Schnitzereien eingeschickt, so wie auch gewöhnlichere für den großen Handel bestimmte Gegenstände. Es sind dies Gabeln und Löffel mit geschnitzten Griffen, Lineale mit geschnittenen Verzierungen und andere kleine Gegenständen, wie sie der Alpenreisende gern zur Erinnerung mit nach Hause nimmt.

Karl Wilcke in Berlin, Nr. 1963, hat verschiedene von Huter im Zillerthale gefertigte Schnitzarbeiten, ausgestellt. Das Abendmahl ist correct und gut geschnitten, entbehrt aber der Leichtigkeit und Lebendigkeit, welche das vorhin erwähnte von Lang auszeichnet. Die Taufe Christi ist ebenfalls eine anerkennenswerthe Arbeit.

Frau Landgerichts-Räthin Höfstermann geb. v. Mauvillon in Saarbrücken, hat unter Nr. 1190 ein Sortiment geschnitzter Arbeiten eingesendet, um dem Verfertiger derselben Unterstützung zu verschaffen. Die Arbeiten, verschiedenartige Löffel, Gabeln und mancherlei Küchengeräthe sind, an sich beurtheilt, recht brav und rein geschnitten, und in jeder Beziehung zu empfehlen.

Von H. Kilian in Siegen, Nr. 2135, ein gut geschnittenes Kruciſix. Ebenso J. P. Behringer in Fürth, Nr. 2996.

c. In Holz und Meerschaum geschnittene Pfeifenköpfe sind ziemlich zahlreich eingesendet, obwohl beide Arten durch die neuere Liebhaberei und andere einwirkende Verhältnisse in ihrem Umsatz beschränkt worden sind.

Georg Gonbel und Genossen, in Empfertshausen, haben unter Nr. 2244 die meisten in Holz geschnittenen Pfeifenköpfe eingesendet, und zwar in drei verschiedenen Abstufungen: ganz roh geschnittene Köpfe, dann solche mit ordinärer und mit feinerer Schnitzerei, sämmtlich zu Preisen, welche wohl diesem Produkte, trotz der geringen Beliebtheit der geschnitzten Köpfe, Absatz verschaffen können.

Michael und Friedrich Laubmann in Hof haben unter Nr. 2217 einige geschnittene Pfeifenköpfe ausgestellt, die in Bezug auf Schönheit wohl den vorerwähnten vorzuziehen sind.

Karl Neumann, Pfeifen- und Dosen-Fabrikant in Niebudzen, hat unter Nr. 2101 zwei einfache Köpfe aus hübschem Maser, ebenso zwei Dosen mit und ohne Einlage von Metall, eingesandt.

Chr. Wollner, Bildhauer in Eger, hat unter Nr. 2702 außer einem Kruciſix von Wallroßzahn einige sehr hübsch und hoch geschnittene Holzköpfe ausgestellt, die wir der Wohlfeilheit halber empfehlen, und des eigenthümlichen Geschmackes wegen näher beschreiben. Sie stellen sämmtlich die Vergänglichkeit in verschiedenen Bildern dar. Freund Hain mit Hippe und Stundenglas auf vielen Kindsköpfen stehend. Mehrere Köpfe, getheilte Gesichter vorstellend, und zwar zu einer Hälfte ein Mannsgesicht, zur anderen einen Todtenkopf; halb ein hübsches Mädchen, halb ein runzliges Mütterchen; halb Jüngling halb Greis.

Meerschaumköpfe haben ausgestellt:

Johannes Jasper unter Nr. 2685, Carl Jasper unter Nr. 2933, Carl Bolzan unter Nr. 2686, Fr. und G. Rethmeyer unter Nr. 2690, sämmtlich in Lemgo. Die Arbeiten dieses Ortes sind zu bekannt, als daß besondere Bemerkungen nöthig wären. Lemgo ist der Ort, welcher nächst Wien sich am meisten mit dem Schneiden des Meerschaums beschäftigt. Sein Produkt ist in der Regel stark im Fleisch, massig und schwer; die Wiener Arbeit sehr leicht, schwach im Fleisch, aber äußerst zierlich und elegant. Übrigens hat der Absatz der aus dem Stücke geschnittenen Meerschaumköpfe sehr verloren, theils durch die Auffindung einer Methode, Abfälle und Stücke von Meerschaum zu einer Masse zu verbinden und zu schneiden

(Masse- oder Ruhlaerköpfe genannt), theils weil überhaupt die Nachfrage nach Tabackspfeifen, und besonders nach theuren durch den Gebrauch der Cigarren sehr gelitten hat. Die Ruhlaerköpfe, einen bedeutenden Handelsartikel, vermissen wir ganz.

§. 13.

Dreherei.

Die Produkte der Kunstdrechslerei, die für den höchsten Luxus bestimmt sind, und Gegenstände des allgemeinsten Lebensbedürfnisses reihen sich hier ein, und nöthigen uns sie streng abzuscheiden, wenn wir nicht Unbilligkeiten gegen einen Theil derselben uns wollen zu Schulden kommen lassen.

a. **Pfeifendreherei.** Unter den ausgestellten Rauch-Utensilien fallen am meisten die Tabacks- und Cigarrenpfeifen, ausgestellt von Villain und Meyrowitz, Nr. 325, gefertigt von Götting, Hübner und Friedrich in Berlin, in die Augen, sowohl durch die Kostbarkeit des gewählten Materials und der Ausstattung, als durch die Schönheit und Künstlichkeit der Ausführung, der Schnitzerei und Einlage. Cigarrenpfeifen, ganz von Bernstein mit Emaille, oder mit Gold und Türkisen garnirt, zwei Fuß lange Röhrchen aus Schildpatt mit Bernsteinkopf, Pfeifen von geschnittener Perlmutter, von Horn mit Perlmutter eingelegt oder guillochirt, kostbare persische Pfeifen ꝛc. beurkunden den Meister in der technischen Ausführung und einen geläuterten Geschmack. Die Anfertigung solcher Prachtstücke ist jedoch nur auf die größten Städte beschränkt. Der hohe Preis derselben (eine solche Pfeife kostet 70 Rthlr.) würde sich, wenn sie auf dem Wege des Handels durch mehrere Hände gingen, so sehr steigern, daß man sie fast unverkäuflich nennen könnte. Jede Produktion der Art ist also nur da möglich und an ihrem Platze, wo sie gleich ihren Absatz findet, also nur in den größten Städten, in denen die größere Anhäufung Vermögender, der gesteigerte Luxus und der Zufluß reicher Fremden den Verkauf aus erster Hand erwarten lassen. Die erwähnten Arbeiten der Kunstdreherei gereichen daher den Anfertigern zur größten Ehre, und sind ein sehr erfreuliches Zeichen technischer Vollkommenheit, aber in national-ökonomischer Beziehung (dem Hauptpunkte für Ausstellungen) läßt sich ihnen nur ein untergeordneter Rang anweisen, weil der Umfang des Geschäftes, die Zahl der beschäftigten Hände, verhältnißmäßig gering ist. Deshalb haben wir auch die erwähnten Produkte, mit voller Anerkennung in technischer Hinsicht oben angestellt als den Schlußstein des Gewerbes, der zu erkennen giebt, welcher Vollendung dasselbe fähig ist.

Die kuranten Artikel der Pfeifendreherei sind durch Einsendungen vertreten, welche sämmtlich als solche empfohlen werden können. Sie sind durchgehends preiswürdig, und gegen die Arbeiten früherer, noch nicht lange vergangener Zeiten, bei gleichen Preisen so schön zu nennen, daß wir sagen

können, sie erfüllen die Aufgabe der Gewerbe, zu sehr niederen Preisen eine Waare zu liefern, die auch besserem Geschmacke zusagt. Dieser Fortschritt wird dem Gewerbe selbst gute Früchte bringen, da sein Publikum nun nicht mehr auf die Klasse beschränkt ist, welche nur den Preis in Betracht ziehen darf, sondern auch die Vermögenderen einschließt, die dadurch der Nothwendigkeit enthoben sind, mit hohen Kosten zu kaufen, wenn sie etwas Schönes haben wollen.

So hat W. Gräber in Berlin unter Nr. 2377 Pfeifen, Cigarrenspitzen von Bernstein, Cocus, Elfenbein und Horn ausgestellt, die durch ihre Preise und Qualität vollkommen befriedigen, und der besten Sorte Meßgut zugezählt werden müssen. Weniger gelungen ist ein Pulverhorn aus Perlmutter mit geschnittener Verzierung.

J. A. Spieß in Halle hat unter Nr. 707 ein Sortiment Pfeifenröhren mit und ohne Schlauch und Abguß, dann vortreffliche Kernspitzen eingesendet. Die Arbeiten sind sehr lobenswerth, noch mehr die niederen Dutzendpreise.

Die rühmlich bekannten Güstrower Pfeifen hat Wolff jun. daselbst unter Nr. 1813 passend vertreten.

B. Rausch in Fürth zeigt unter Nr. 2967 seine Fertigkeit in beinernen, größtentheils mit Schnitzarbeit versehenen Pfeifenröhren, und in Cigarrenspitzen von Elfenbein und Cocus. Von ihm sind auch zwei Perspektive von Cocus ausgestellt.

Conrad Albrecht in Ruhla, stellte unter Nr. 2269 ein schön gearbeitetes, mit Perlmutter sehr fleißig eingelegtes Pfeifenrohr aus.

Bei Erwähnung der beiden Orte Ruhla und Fürth sprechen wir das Bedauern aus, daß beide Städte versäumt haben, die eigentliche Stärke dieses Industriezweiges durch die wohlfeilste Qualität zu repräsentiren. Ruhla und Fürth haben eine eigene Art der Pfeifendreherei, welche so wohlfeile Produkte liefert, daß diese einen höchst beachtenswerthen Handelsartikel bilden, und vermöge ihrer niedern Preise, trotz der Zölle, allenthalben hin in Massen verschickt werden. (So fertigen 100 Drechslermeister in Fürth jährlich zwischen 90 und 100,000 Dutzend Pfeifenröhre, welche theils auf den Messen in Leipzig und Frankfurt am Main verkauft, theils unmittelbar von den dortigen Kaufleuten selbst über See verschickt werden.) Ein für Deutschland so wichtiger Artikel, sowohl durch die Größe des Umsatzes, als durch die Zahl der beschäftigten Hände wäre auf einer Industrie-Ausstellung ganz und gar an seinem Platze. Wenn auch seine Schönheit eben nicht besticht und den Beschauer fesselt, so ist er doch für den Kaufmann speciell beachtungswerth, der auch Nutzen aus diesen Ausstellungen ziehen will, und nach solchen Gegenständen sucht, die großen Umsatz gestatten.

b. Schachspiele haben ausgestellt:

K. Kiehne, Drechslermeister in Hannover, unter Nr. 1806 ein solches von Ebenholz und Buchsbaum. Es ist als ein Meisterstück bezeichnet, und

verdient dieſen Namen im vollen Wortſinne. Die Form iſt ſehr ſchön, und die Arbeit auf das ſauberſte und künſtlichſte ausgeführt.

Bunſen, Drechslermeiſter in Stawenshagen, lieferte unter Nr. 1845 ein ſehr hübſch gearbeitetes Schachſpiel von Elfenbein, die Hälfte der Figuren roth.

Carl Fried. Löper, Drechslermeiſter in Zeiz, lieferte unter Nr. 697 ein Schachſpiel von Holz, merkwürdig durch die künſtliche Verſetzung der Säulenſtangen.

J. F. Werner und Sohn in Berlin lieferten unter Nr. 23 ein Schachſpiel von Perlmutter und Cocus nebſt Brett von gleichem Material.

J. G. A. Möderer in Nürnberg hat unter Nr. 1379 Muſter der gewöhnlichen Schachfiguren aus Bein in 2 Sorten, wie ſie in Nürnberg in großer Menge gefertigt, und durch die Kurzwaarenhändler allenthalben hin verſchickt werden, eingeſandt. Die Form der Figuren iſt einfach, aber ſehr zweckmäßig und dauerhaft gewählt, die Arbeit rein und gut.

Um die Einſendungen eines Ausſtellers nicht zu ſehr zu zerſtückeln, erwähnen wir hier zugleich die Muſterkarten mit Löffelchen, Würfeln, Pfeifchen, Nadelbüchſen, Damenſpiel, Spielmarken ꝛc., durch welche der Ausſteller, wie durch die Schachfiguren, den Hauptzweig der Nürnberger Drechslerei repräſentirt; ferner die größeren gedrehten Arbeiten, als: Zuckerdoſen von Holz und Horn, Äpfel oder andere Früchte, Nähſchrauben ꝛc. Die angegebenen Preiſe zeigen hier, wie bei allen von dort herkommenden Waaren, daß ſie für den Handel im Großen beſtimmt ſind, und ſich ganz beſonders hierfür eignen.

Von H. Meſſerſchmidt, Drechslermeiſter in Berlin, ſind unter Nr. 257 drei Billardbälle von gewöhnlicher Größe, und von

Carl Alſt daſelbſt unter Nr. 1935 fünf größere von ſchönem Material ausgeſtellt. Der Preis iſt der Arbeit angemeſſen. Ob dieſe Kugeln eine vollkommene Rundung beſitzen, worauf es hauptſächlich ankommt, bleibt dahin geſtellt.

§. 14.

Spielwaaren.

Die Spielwaaren zerfallen gegenwärtig in ſo viele Arten, daß man nicht mehr einen Ort als Hauptpunkt der Fabrikation angeben kann, wie früher, als noch Nürnberg ausſchließlich die Produktion und den Handel in dieſem Artikel beſaß.

Es werden jetzt Spielzeuge aus allen Materialien gemacht: aus Holz, Wachs, Papiermaché, Zinn, Blech, Glas u. ſ. w., und faſt jeder dieſer Stoffe wird an einem andern Orte vorzugsweiſe für dieſen Induſtriezweig benutzt, oder es haben ſich in verſchiedenen Orten auch verſchiedene Arten der Arbeit ausgebildet. So iſt z. B. Holzſchnitzerei in Nürnberg, Sonnenberg und Tyrol zu Hauſe, aber in ſo verſchiedener Weiſe, daß man leicht ihre Abkunft

erkennen kann. Die ganz ſchweren Tyroler Pferde, der Mittelſchlag der Nürnberger Raçe und die ganz leicht gebauten Sonnenberger ſind leicht zu unterſcheiden. Wenn man jedoch die Orte benennen will, welche in größerer Maſſe Spielwaaren fertigen und verſenden, ſo nehmen noch immer Nürnberg und Sonnenberg den erſten Rang ein. In Nürnberg hat der Umfang des Geſchäfts durch die Einführung anderer größerer und wichtigerer Artikel abgenommen. In Sonnenberg dagegen, das ſich faſt ausſchließlich mit der Anfertigung von Spielwaaren beſchäftigt, und deſſen ganze Umgebung ſolche Arbeiten dahin liefert, iſt dieſer Betrieb um ſo mehr geſtiegen. Der größte Theil der Arbeit iſt daſelbſt auf fabrikmäßigem Fuß eingerichtet. In neueſter Zeit hat ſich ein Verein unter dem Namen: „Verein des Handel- und Gewerbſtandes" gebildet, deſſen Zweck iſt, große Sendungen über See unmittelbar zu machen, und der bereits wirklich guten Erfolg gehabt hat.

Dieſer Verein hat auch die Ausſtellung mit einem ſehr reichhaltigen, den ganzen Umfang der Sonnenberger Induſtrie vertretenden Aſſortiment beſchickt.

Eine Vergleichung der einzelnen Ausſtellungen iſt in dieſen Artikeln nicht möglich. Außer der Schönheit der Arbeit iſt die Höhe des Preiſes in Betracht zu ziehen, wofür aber die Angaben zu unverläſſig ſind, da bei Produkten, die durch die zweite und dritte Hand gehen müſſen, der Fabrikant ſeine wahren Preiſe nicht wohl bloßgeben kann, um nicht dem Zwiſchenhändler und zugleich ſich ſelbſt Eintrag zu thun. Wir ſehen uns deshalb genöthigt, auf eine ſpecielle Würdigung der Einſendungen zu verzichten, und mit der allgemeinen Erwähnung und mit Angabe des Geſchäftsumfanges, wo dieſer zu ermitteln iſt, uns zu begnügen.

Unter Nr. 489 hat K. W. Kummer in Berlin eine ganze Menagerie wilder und zahmer Thiere, ſehr ſchön geformt, die größeren ſogar in natürlicher Proportion, zur Ausſtellung gebracht. Die Arbeit iſt vortrefflich, und beſonders deshalb lobenswerth, weil ſie der Jugend zugleich Vergnügen und Belehrung bietet. Die angehefteten Preiſe werden bei größeren Käufen gewiß auch einer bedeutenden Ermäßigung unterliegen.

Nr. 401. C. G. Rohr und Zöllner in Berlin fügen zu Kummers Säugethieren noch Krebſe und Fiſche; auch haben ſie Nachahmungen von Früchten eingeſendet, welche in jeder Beziehung vortrefflich zu nennen ſind. Die Sachen ſind faſt zu ſchön, um ſie den Spielwaaren beizuzählen.

Voit und Fleiſchmann in Nürnberg, haben unter Nr. 1382 kleinere Früchte: Kirſchen, Pflaumen, Nüſſe ꝛc. ausgeſtellt, welche einen kleinen Beleg für den Umfang dieſes Etabliſſements abgeben, wenn man ſie mit ſeinen übrigen Einſendungen, den 12 Apoſteln, und den pathologiſch anatomiſchen Präparaten zuſammen nimmt. Dieſelbe Fabrik macht die größten Arbeiten, wie ihre 12 Fuß hohen Karyatiden in dem neuen Schloß zu München beweiſen; ſie verſendet jährlich viele Tauſende von größeren und kleineren bemalten Figuren, und fertigt noch überdieß jährlich an 30,000 Dutzend

Puppenköpfe. Einem so umfassenden, vielseitigen Etablissement ist volle Anerkennung nicht zu versagen.

Von G. F. Rau in Oberlind sind unter Nr. 1638 nette Figuren von Papiermaché, als: Schweizermädchen, die Jungfrau von Orleans ꝛc. so wie zwei Leuchter von derselben Masse zur Ausstellung gebracht.

Von L. Ritzmann in Berlin sind unter Nr. 389 zahlreichere und hübscher geformte Figuren ausgestellt.

Von F. Struntz in Berlin unter Nr. 2379: gut modellirte Landschaften in Steinpappe.

Von A. Frey in Heiligenstadt unter Nr. 674: äußerst wohlfeile Figuren.

Von Aug. Popp in Koburg unter Nr. 2284: ein Sortiment Figuren in Steinpappe; ferner einige mechanische Figuren, als: Fanny Elsler, Tyroler Armbrustschützen und Hanswurste.

Der Aussteller hat allein, mit Ausnahme der Sonnenberger, diesen letzteren, nicht unbedeutenden Industriezweig vertreten. Reichhaltiger und mannigfaltiger als diese Einsendungen zusammen sind die Ausstellungen des Sonnenberger Vereins. Große Figuren mit und ohne Bewegung, bis zu den kleinsten herunter, alle Arten Kinder-Instrumente, kleine Glas Spielsachen und Perlen (wie sie nur in Neuhaus bei Sonnenberg und bei Warmen-Steinach im Fichtelgebirge verfertigt werden), alle Arten gewöhnlicher Spiele, kurz die ganze Spielwaaren-Produktion aus Holz, Papiermaché ꝛc. findet sich hier vertreten.

Strasburger und Müller aus Sonnenberg lieferten unter Nr. 2286 einen sehr schönen Elephanten nebst andern Figuren.

Puppen sind ausgestellt vom Sonnenberger Verein ferner von:

Mäderer in Nürnberg, Nr. 1379; von Schoppe in Berlin, Nr. 1924; von Liefeld daselbst, Nr. 1921. Ohne Köpfe von Selzen in Hanover, Nr. 1813. Die Köpfe allein von Andr. Voit in Hildburghausen, Nr. 1637; von Löwenthal u. Comp. in Hamburg, Nr. 1901, und von F. Trognitz und Comp. in Ohrdruff, Nr. 2644.

Von dem Spielwaarenhändler C. L. Blumenthal in Berlin unter Nr. 222: eine Puppenstube, ein Nipptisch, eine Gartenlaube, ein Schiff und andere Spielsachen.

Zinnspielwaaren haben ausgestellt:

Scheller und Sohn in Cassel unter Nr. 1697; J. C. Allgeyer in Fürth, Nr. 2963; Theod. Hasselbach in Berlin, Nr. 2361; Chr. Ammon in Nürnberg, Nr. 1369; Conrad Schildknecht in Fürth, Nr. 2991; G. Söhlke in Berlin, Nr. 1993, und Joh. Andr Weigmannn in Fürth, Nr. 2992. Zinnmöbel und Fruchtkörbe so wie 30 Sorten Fingerringe von Zinn von Isidor Jobie in Fürth, Nr. 2957; Blechspielsachen von J. M. Ißmayer in Nürnberg, Nr. 1385, und viele schöne magnetische Figuren.

C. F. Dieterich in Ludwigsburg sandte unter Nr. 1460 außer anderen Spielsachen zahlreiches Küchengeräth: von Blech.

Größere Blechspielsachen, als: Springbrunnen, Häuschen, Chaisen ꝛc. bilden einen sehr bedeutenden Erwerbszweig, namentlich in Würtemberg und Nürnberg; sie sind nicht vertreten.

Von Jacob Seyfried in Fürth wurde unter Nr. 2960 ein ganzes Möbel-Assortiment von Holz eingesendet.

A. Reißmann in Fürth war der einzige, welcher unter Nr. 2977 Mäuse und Eichhörnchen mit Laufwerken versehen eingesendet hat.

Von Susetta Eisen in Nürnberg wurden unter Nr. 2196 kleine Bilderbücher eingesendet.

Tusche haben ausgestellt:

Schmidt und Haller in Nürnberg, Nr. 3004, sowohl in Vierecken (im Stück) als auch gerieben in Muscheln; sehr gute Qualität und reiche Auswahl (achtzig Kästchen).

Von Schlönner in Nürnberg, unter Nr. 1400 eine Musterkarte von feinen Tusch- und Miniatur-Farben nebst Pinseln.

Noch ist hier zu erwähnen ein allgemein bekanntes Spielzeug, das dem Drechslergewerk zu Fürth angehört, nämlich die Hornschlangen. Ein Stück Horn, an welches der Kopf eines Ungeheuers angedreht und gemalt ist, wird spiralförmig in ganz dünne Blättchen gedreht, so daß es, ursprünglich in eine kleine Kapsel eingeschlossen, sich ellenlang streckt. Dieser Artikel von dem Gabriel Böhner in Fürth unter Nr. 1395 Proben einsandte, beschäftigt ganze Werkstätten.

§. 15.

Dosen.

Ein Theil der ausgestellten Dosen ist bereits den lackirten Arbeiten zugerechnet worden, theils weil sie so schöne Malereien und Lackirungen tragen, daß diese als Hauptsache zu betrachten sind, theils weil sie Einsendern zugehören, welche außer Dosen auch andere Lackirarbeiten ausgestellt haben. Hier dagegen wird die Lackirung und Malerei als eine bemerkenswerthe Zuthat betrachtet, ohne jedoch das Material und die Arbeit so wie die Preiswürdigkeit der Gegenstände, insofern diese ihren Handelswerth bestimmen, außer Acht zu lassen.

Die eingesandten Dosen sind theils aus Holz gefertigt (schottische Dosen), theils bestehen sie aus Papiermasse. Ob das Material der Letzteren billigen Anforderungen entspricht, ob es auch die nöthige Dauerhaftigkeit und Beständigkeit besitzt, läßt sich aus dem Ansehen allein nicht schließen, und man muß sich hierin bei dem Urtheile, wie bei dem Kaufe auf den guten Namen der Firma verlassen. — Nächstdem verlangen wir aber von jeder Dose, daß der Deckel gut und dicht schließe, ohne zu große Gewalt bei dem Öffnen in Anspruch zu nehmen; ferner muß bei den Scharnierdosen, zugleich mit

einem leichten, aber dichten und regelmäßigen Gange des Scharniers, der Deckel stets genau parallel mit dem Kasten stehen. Diesen beiden Bedingungen entsprechen nicht alle Dosen zur Genüge. Mancher Deckel geht so schwer, daß man beim Öffnen die Nägel zu verlieren, oder wenigstens den ganzen Inhalt auszuschütten Gefahr läuft; die Scharniere haben zum Theil einen unregelmäßigen schlottrigen Gang, und der Deckel steht, geöffnet, so schief gegen den Kasten, daß seine Kante am Scharnier zur einen Seite aufliegt, zur andern Seite um so weiter absteht. Auf diese Fehler mögen die Fabrikanten um so mehr hier aufmerksam gemacht werden, als es keine besonderen Kosten verursacht, sie zu vermeiden, und so dem Produkte einen höhern Grad von Vollendung und Preiswürdigkeit zu geben. Viele ausgestellte Dosen befriedigten hierin vollständig, und waren doch wohlfeiler als andere minder gute.

Die Ausstattung betreffend, können wir nur lobend die Fortschritte erwähnen, welche die Dosenfabrikation in neuerer Zeit gemacht hat. Die Lacke und Firnisse sind fast durchgehends gut, hart und glänzend; die Malereien hübsch ausgeführt, und ein besserer Geschmack hat die Zerrbilder verdrängt, die früher fast ausschließlich auf den Dosen hausten. Auch beurkunden die Ausstellungen regen Sinn für Veredlung des Produktes durch die Herbeiziehung neuer entsprechender Ausschmückungsmittel. Mit Vergnügen sieht man, daß die Einlegung mit Metall und Perlmutter, wie bei den Holz- und größeren Papiermachéarbeiten, Eingang gefunden hat, und mit Geschmack in größerem Umfange als bisher angewendet wird. Viele Dosen haben, bei sonst eben nicht vorzüglicher Qualität, durch die Ausschmückung mit Kränzen und Guirlanden aus Perlmutterblättchen, mit Gold- oder Silberdraht durchwebt, ein neues, freundliches und einnehmendes Ansehen gewonnen.

Ausgestellt haben:

C. G. Bachs Erben in Neukirchen unter Nr. 1598 ein Sortiment Dosen aus Papiermasse, die durch Lack ihre Festigkeit erhält. Diese Art Dosen ist allgemein unter dem Namen der Müllerdosen bekannt, weil sie von dem Müller Bach in Annaberg erfunden wurde, und hat sich durch ihre Dauerhaftigkeit einen großen wohlbegründeten Ruf erworben. Die ausgestellten Muster sind theils unmittelbar auf der Masse gemalt, theils mit feinen, hübsch gemalten Porzellanplatten versehen. Die Arbeit ist lobenswerth, der Preis nicht zu hoch.

Meyer und Kreller in Freiberg, haben unter Nr. 1612 Dosen aus Papiermaché, zum Theil sehr hübsche Malerei auf Perlmutterplatten, theils auf Pappgrund gemalt, ausgestellt; dann schottische (Holz-) Dosen, sehr gut gearbeitet. Vorzüglich schön sind die mit schottischen Mustern nach allen verlangten Desseins versehenen Dosen. Ihre Kunstfertigkeit im Bearbeiten und Malen des Perlmutters haben diese Fabrikanten an einem ganz aus Perlmutter gefertigten Cigarren-Etui dargelegt; der Deckel ist gemalt (mit

dem Bilde Amors), und das ganze Etui mit geschmackvollen Farbenverzierungen versehen.

G. Abele, Dosenfabrikant in Stuttgart, hat unter Nr. 1451 ausgestellt: fein gemalte Dosen mit sehr schönem, blankem Firnisse, linirte und guillochirte Dosen mit hübschen Dessins, und Dosen geschmackvoll mit Perlmutter, mit Silber- und Golddraht eingelegt. Die Preise sind der Qualität ganz entsprechend.

Von J. A. Wißmath in Schweinau bei Nürnberg, Nr. 2198, Cigarren- und Schnupftabacksdosen aus Papiermaché, theils gemalt oder liniirt, theils mit Perlmutter eingelegt; die Malerei und der Firniß sehr hübsch. Besonders sind die Cigarrendosen erwähnenswerth, die ihres niederen Preises halber, zu Tausenden von Dutzenden nach Spanien gehen, wo sie unter dem Namen Petacras gesucht sind. Die Einsendungen Wißmaths sind würdige Repräsentanten der allgemein bekannten, ausgedehnten Dosenfabriken in Nürnberg, die ihre Produkte nach Italien, Spanien, England und Amerika senden. Der Aussteller lieferte die feineren Sorten der nürnberger Dosen, während

Matthias Rorich in Steinbühl bei Nürnberg, unter Nr. 2200 die geringeren, sehr gangbaren Sorten — runde Dosen ohne Scharniere, theils gemalt, theils bedruckt — vertreten hat. Schon ihr Preis, das Dutzend bis 11½ Sgr. herab, zeigt ihre Bestimmung an; und wenn auch für diese Preise kein Raphael die Malerei übernehmen konnte, so verdient doch der Aussteller volles Lob dafür, daß nichts destoweniger die Form rein, die Arbeit und der Firniß gut sind.

Eine andere Art Dosen haben die Gebrüder Adt in Ersheim (Zweibrücken) unter Nr. 2222 ausgestellt. Sie bestehen ebenfalls aus Papiermaché, sind schwarz lackirt, in den ordinärsten Sorten mit Zinn, in den besseren Sorten mehr oder weniger reich mit Silber, auch mit Perlmutter, eingelegt. Ursprünglich in Wasserburg zu Hause, waren diese Dosen lange Zeit wegen der vortrefflichen Scharniere und der schönen, präzisen Silber-Einlegung unter dem Namen Wasserburger Dosen berühmt. In Wasserburg selbst hat dieser Artikel mit dem Absterben der tüchtigsten Meister, besonders des hiefür bekannten Näher, aufgehört, und ist nach Ersheim übertragen worden, wo sich 221 Individuen damit beschäftigen. Die bedeutendsten Fabrikanten daselbst sind die Aussteller, welche ein reiches Sortiment eingesendet haben. Die Formen ihrer Dosen sind sehr mannigfaltig, oval, rundmuschelförmig, eckig, mit und ohne Scharniere. Der schwarze Lack ist schön glänzend. Die feinsten Sorten sind reich und geschmackvoll mit Silber und Perlmutter eingelegt. Die Einlegung selbst ist tadellos. Den ordinären mit Zinn eingelegten Dosen wäre dagegen, gewiß ohne beträchtliche Kosten, ein besseres Aussehen und somit ein höherer Werth gegeben, wenn die Oberflächen genauer abgeebnet wären.

Hier reiht sich noch an, ein in derselben Weise gearbeitetes Visitenkarten-Etui, eingesandt unter Nr. 2320 von J. Carl Schmidt in Oberstein (Birkenfeld). Die Arbeit daran ist in jeder Hinsicht vortrefflich.

§. 16.
Stöcke und Peitschen.

a. **Stöcke.** Auch in diesem Artikel hat die Gewerbe-Ausstellung eine reiche Auswahl vorgelegt, und ein Blick auf die verschiedenen Fabrikate dieser Gattung giebt den Beweis, wie auch hier deutscher Fleiß und guter Geschmack etwas Ausgezeichnetes zu liefern vermag. Schon in frühester Zeit war das Tragen eines zierlich geformten Stockes das Merkmal des reiferen Alters. Der Hausherr, der selbstständige Meister, nahm, wenn er Sonntags zur Kirche ging, oder bei irgend einer feierlichen Gelegenheit seinen, in der Regel aus spanischem Rohr gefertigten und mit einem silbernen oder auch wohl goldenen Knopf gezierten Stock zur Hand; dem Lehrling wurde bei seiner Freisprechung zum Gesellen der Stock als ein Zeichen seiner Selbstständigkeit zu tragen erlaubt, und so hierin etwas Ehrenhaftes gefunden. In neuerer Zeit ist der Stock wieder Gegenstand des Luxus und der Mode, und sein Gebrauch fast allgemein geworden.

In Deutschland sind es die Städte Frankfurt a. M., Mainz und vorzugsweise Hamburg, welche bedeutende Stockfabriken besitzen.

Auch in Berlin beschäftigen sich viele Drechsler mit der Anfertigung von eleganten und zierlichen Modestöcken, welche in bedeutender Quantität theils direct, theils durch die Messen in das In- und Ausland versendet werden.

Es sind zur Ausstellung eingeliefert:

Nr. 1903. H. C. Meyer jun., Stockfabrikant in Hamburg. Mehrere Stöcke. Die Arbeit ist in allen Beziehungen nur lobend anzuerkennen, wie dies bei dem lang bewährten Rufe der Fabrik nicht anders erwartet werden konnte. Als ganz vorzüglich zeichnen sich zwei mit Schildpatt eingelegte Stöcke aus. Sämmtliche Fabrikate sind zu angemessenen Preisen gestellt.

Nr. 633. Carl Siegling, Kunstdrechsler in Erfurt. Mehrere Stöcke von lobenswerther Arbeit; vorzugsweise ist ein Schildpattstock als ein vorzügliches Fabrikat zu bezeichnen. Die Preise sind angemessen.

Nr. 2298. J. und N. Dietrich in Mainz. Mehrere Dutzend eleganter Stöcke. Die Arbeit ist in moderner Form gehalten. Besonders hervorzuheben sind die Fischbeinstöcke, welche in ihrer Ausführung nichts zu wünschen übrig lassen. Als besonders erwähnenswerth muß noch der Fournirung der beiden aus Besenreis künstlich zusammengepreßten Stöcke gedacht werden, weil sie Zeugniß von dem Geschmack und der Kunstfertigkeit der Einsender geben. Der Preis ist der Waare ganz angemessen.

Nr. 2440. C. Riller, Riemermeister in Breslau. Sechs Spazierstöcke aus Fischbein mit Lack überzogen. Die Stöcke sind sehr gut und elegant gearbeitet und namentlich sehr biegsam, was mitunter geliebt wird. Preiswürdig.

Nr. 1843. Wolff jun., Drechslermeister in Güstrow. Ein Rohrstock. Die Arbeit geht nicht über das Gewöhnliche hinaus, doch ist der Preis angemessen.

Nr. 295. E. Selenka, Drechslermeister in Berlin. Eine Musterkarte von verschiedenen Stöcken, Sonn- und Regenschirmstöcken, auch einige Pfeifentheile. Die Arbeit ist als ausgezeichnet zu nennen, vorzüglich verdienen dies Anerkenntniß die Schirmstöcke. Alle von dem Aussteller eingesandte Waaren sind preiswürdig.

Nr. 315. A. Lusk, Riemermeister in Berlin. Mehrere in Leder gearbeitete Spazierstöcke mit überzogenen Bleiknöpfen. Diese erst in neuester Zeit Mode gewordenen Stöcke sind in ihrer Arbeit gut ausgeführt, und die Preise angemessen.

Nr. 267. J. Amuel, Hof-Mechanikus in Berlin. Ein Pferdemesserstock, so wie ein Feld- oder Jagdstuhlstock. Beide Gegenstände bieten nichts Neues, und auch ihre Ausführung zeigt nichts Bemerkenswerthes.

b. Peitschen. Luxus-Peitschen wurden in früherer Zeit im Inlande gar nicht fabricirt, nur gewöhnliche Sorten waren mitunter in nicht unbedeutendem Maße Gegenstand des Handelsverkehrs, wie dies namentlich mit den Peitschen aus Quedlinburg, welche die Viehtreiber ankauften und weiter absetzten, der Fall war. Die feinen oder Luxus-Peitschen wurden aus Hamburg und England bezogen. Wenn auch in Hamburg noch jetzt durch die schon bei der Stockfabrikation lobend anerkannte Handlung von H. C. Meyer die größte Peitschen-Fabrik Deutschlands repräsentirt wird, da sie an 500 Arbeiter beschäftigt, und einen nicht unbedeutenden Absatz ihres Fabrikats selbst nach dem Auslande hat, so können doch jetzt auch in Preußen sich schon mehrere Fabriken der Meyerschen würdig anreihen. Wir erwähnen hier nur der Fabrik von Toberenz, Firma: Johann Becherer in Berlin, und der von Carl Erbschloe seel. Wwe., in Elberfeld.

Die vorletzt genannte Fabrik ist überhaupt die größte im preußischen Staate und versendet ihre feinen und eleganten Waaren nach Schweden, die geringeren Sorten nach England und Österreich; auch findet diese Fabrik bedeutenden Absatz auf der Frankfurter-, Leipziger- und Braunschweiger-Messe.

Wie Zweckmäßigkeit sich mit Eleganz vereinen läßt, davon liefern die ausgelegten Artikel vollständigen Beweis.

Nr. 1903. H. C. Meyer jun., in Hamburg. Eine Musterkarte mit Peitschen, mehrere Reit- und Fahrpeitschen. Wie bei der bereits mehrfach erwähnten Solidität der Fabrik nicht anders zu erwarten war, ist Material und Arbeit als vorzugsweise gut zu bezeichnen, nur sind die Preise etwas hoch notirt.

Nr. 2839. F. Toberenz, Firma: Johann Becherer, in Berlin. Mehrere Fahr-, Jagd-, Reit- und Kinderpeitschen, auch Reitgerten. Die Peitschen sind sorgfältig, elegant und dauerhaft gearbeitet, die dazu verwendeten Materialien von guter Beschaffenheit, und die Preise ganz angemessen gestellt. Die Waaren stehen den Meyer'schen Fabrikaten in keiner Beziehung nach.

Nr. 1022. Carl Erbſchloe ſeel. Wwe. in Elberfeld. Fahrpeitſchen und Jagdpeitſchen mit getriebener ciſelirter Verzierung. Die Waare iſt elegant gearbeitet und ſehr gutes Material dazu verwendet. Der Preis iſt der ausgezeichneten Qualität der Waare angemeſſen.

Nr. 291. Fr. Wiehr, Peitſchen-Fabrikant in Berlin. Reit-, Fahr-, Jagd- und Kinderpeitſchen. Die Waare iſt elegant gearbeitet, und das dazu verwendete Material gut. Das Geſchäft wird ebenfalls in nicht geringem Umfange betrieben.

Nr. 315. A. Lusk, Riemermeiſter in Berlin. Mehrere Jagd-, Fahr- und Reitpeitſchen. Die Arbeit iſt ſehr gut und eine gleiche Bezeichnung gilt für das Material; die Preiſe ſind indeß verhältnißmäßig hoch.

Nr. 258. F. Hoppe, Firma: Stuhlmann in Berlin. Ein Sortiment von Fahr- und Reitpeitſchen. Gutes Material; die Arbeit iſt indeß gewöhnlich, und es wird dazu franzöſiſche Garnitur angewendet, um dem Fabrikate ein Anſehen zu geben. Die Preiſe ſind hoch.

Nr. 2585. Gebr. Amos, Fabrikanten in Bayreuth. Eine Muſterkarte mit Kinderpeitſchen, eine dergl. mit verſchiedenen Applikaturen als: Tüll-, Tarlatan-, Crepp- und Blondenrollen. Die Arbeit iſt elegant und ins Auge fallend, aber entbehrt beſonderer Solidität; es ſind indeß billige Preiſe geſtellt.

Nr. 1817. Schmidt, Peitſchenfabrikant in Hildesheim. Mehrere Fahrpeitſchen und Reitgerten. Das dazu verwendete Material iſt gut, auch iſt die Arbeit zu loben, wenngleich ſie der Eleganz entbehrt. Die Preiſe ſind der Waare angemeſſen.

2102. Brencke aus Stananitſchen, Reg.-Bez. Gumbinnen. Mehrere Reit- und Fahrpeitſchen. Arbeit und Material ſind gut; doch iſt die Ausführung nicht elegant genug. Die Preiſe ſind verhältnißmäßig zu hoch.

§. 17.

Regen- und Sonnen-Schirme.

Der Gebrauch, ſich gegen die Unannehmlichkeiten des ſchlechten Wetters durch Schirme von Seide und Baumwolle zu ſchützen, hat in neuerer Zeit ſich auch in den unteren Ständen verbreitet. Es fehlt nicht an Beiſpielen, daß ſelbſt der Hirt hinter der Heerde unter einem ſolchen ſchützenden Dach wohlgeſichert einherſchreitet, und unter den höheren Ständen zieht mancher bei zweifelhaftem Wetter den leichten und eleganten Schirm, der ihm, ſo lange er ſeines Schutzes nicht bedarf, noch als Spazierſtock willkommene Dienſte leiſtet, dem ſchwerfälligen Mantel oder allzuſehr wärmenden Überziehrock vor. Durch dieſen vermehrten Verbrauch und die leichtere Beſchaffung der zur Fertigung der Schirme erforderlichen Stoffe und Halbfabrikate iſt die Fabrikation dieſer Artikel in den letzten 7 bis 8 Jahren, zumal da ſich dieſelben in ziemlichem Preiſe hielten, in Deutſchland bis zu einer größeren Wichtigkeit ausgedehnt. Berlin beiſpielsweiſe zählt allein einige und

zwanzig Fabriken, die jedoch, mit wenigen Ausnahmen, nur für's Inland beschäftigt sind. Im Allgemeinen werden die Preise der Regenschirme immer etwas billiger als die der Sonnenschirme gestellt, theils weil sie in größeren Mengen gefertigt werden, theils weil bei den Sonnenschirmen auf das Wechseln der Mode Rücksicht genommen werden muß.

Proben ihrer Leistungen wurden zur Ausstellung von acht Fabrikanten, sämmtlich dem Zoll-Verein angehörig, eingeliefert.

F. W. Stemler in Leipzig, sandte unter Nr. 1573 vier seidene Regenschirme und acht seidene façonnirte Sonnenschirme, sämmtlich von gefälligen Façons, geschmackvoll gewählten inländischen und französischen Stoffen, und sowohl in Näherei als in Arbeit der Gestelle sauber und ohne Tadel. Die Konstruktion der Gestelle ist die allgemein als bequem üblich gewordene mit einfacher Drahtfeder. Sämmtliche Sonnenschirme sind von ganz feinen Sorten.

J. B. Astor in Mainz, sandte unter Nr. 2302 ein Sortiment von zwölf Regenschirmen in verschiedenen Gattungen, auf Fischbein-Gestellen, in guter und tüchtiger Arbeit ein.

J. Kolb in Nürnberg, sandte unter Nr. 1388 ein Sortiment Regen- und Sonnenschirme, die in den Gestellen ziemlich gut gearbeitet sind. Drei hierbei befindliche Stöcke enthielten Sonnenschirmchen für Herren. Schon vor drei Jahren versuchte man in Berlin derartige Stöcke in Gebrauch zu bringen, ohne daß jedoch dies Unternehmen sich eines Erfolgs erfreute.

J. A. Spieß in Halle, lieferte unter Nr. 707 zwei seidene Sonnenschirme und einen seidenen Regenschirm.

J. F. Werner und Sohn in Berlin, stellten unter Nr. 23 ein reichhaltiges Sortiment feiner und ordinairer Sorten von Regen- und Sonnen-Schirmen aus. Die Arbeit der Gestelle in sämmtlichen Sorten ist solid und tadellos; die Wahl der Stoffe zu den Bezügen den jetzigen Anforderungen entsprechend und geschmackvoll. Zu den mit Nr. 15 und Nr. 23 bezeichneten Sonnenschirmen sind die diesjährigen französischen Moden, die sich durch ihre reiche Ausstattung auszeichnen, gelungen nachgeahmt.

François Barillot in Berlin, Nr. 451. Was das eigene Fabrikat des Ausstellers dieser Gegenstände, nämlich die Bezüge, anbelangt, so sind diese sauber und mit allem Fleiß gearbeitet.

Ed. Herrman u. Comp. in Berlin, lieferten unter Nr. 2728 sehr elegante Sonnenschirme, deren Werth sich hauptsächlich nach der Liebhaberei bestimmt. Von derselben Fabrik sind Regenschirme zum Zusammenlegen in einer für Reisende zweckmäßigen neueren Form ausgestellt. Die übrigen seidenen Regenschirme sind gut gearbeitet.

H. Siegs Wittwe in Berlin, stellte unter Nr. 2727 ein Regenschirm-Gestell mit polirtem Fischbein, in der ganzen Ausführung sauber und schön, aus, namentlich ist die, wenn auch längst bekannte Art der Gabeln, die nicht zangenförmig das Fischbein halten, sondern in dasselbe hineingearbeitet sind,

zu loben. Beigefügt iſt ein guter Regenſchirm von ſchwerem Taffet-Bezug und ſauberer Ausſtattung.

Nächſt dieſen finden wir unter Nr. 1083 ein Muſter-Sortiment metallener Schirm-Beſtändtheile von den Gebrüdern Dültgen auf der Herberg bei Wald Kr. Solingen, als: Gabeln, Schieber, Zwingen, Ringe und dgl. m. von Eiſen und Meſſing, lackirt und bronzirt, die nicht nur durch Vorzüglichkeit der Arbeit und des ſchwarzen Lacks, ſondern auch durch die billigen Preiſe allen Anforderungen entſprechen.

§. 18.

Korbwaaren.

Die Korbmacherei oder Korbflechterei iſt, wie faſt alle Induſtriezweige, ſeit einigen Jahren zu einer ſo bedeutenden Vollkommenheit gebracht, daß die Concurrenz des Auslandes, welches bis dahin die feineren Korbmacherarbeiten lieferte, nicht mehr gefürchtet werden darf. Im Gegentheil, es werden jetzt nicht allein die feinen und lakirten Korbwaaren in bedeutender Menge ins Ausland verſendet, wo ſie ihrer hübſchen Formen und der zierlichen Arbeit wegen ſehr geſucht ſind, ſondern auch die gewöhnlichen und die ordinairen deutſchen Korbwaaren ſind ihrer Dauerhaftigkeit wegen allgemein bekannt. Die gegenwärtige Ausſtellung iſt hauptſächlich von berliner Fabrikanten vertreten, und nur wenige Auswärtige haben kleine Beiträge zur Anſicht geſtellt.

Unter Nr. 286 lieferte Philipp Coqui in Berlin ein vollſtändiges Sortiment verſchiedener Korbmacherwaaren, die ſich vorzugsweiſe durch Sauberkeit und Sorgfalt auszeichneten, beſonders empfahlen ſich der Tiſch, das Sopha und die drei Stühle durch gefällige Formen, und nahmen in Rückſicht ihrer Lackirung die erſte Stelle in dieſem ſehr vollſtändig repräſentirten Gewerbszweige ein. Daſſelbe gilt von allen übrigen Gegenſtänden, welche der Ausſteller lieferte. Dieſer betreibt die Fabrikation in ziemlich großem Maßſtabe, und dennoch wird es ihm ſchwer, die Beſtellungen von Außerhalb, namentlich aus Amerika, immer gehörig und zur rechten Zeit auszuführen. Die Preiſe ſind ganz den Arbeiten angemeſſen.

Die unter Nr. 288 von D. P. Wiedemann in Berlin eingeſandte, von allen Beſuchern der Ausſtellung mit Vergnügen betrachtete Gartenlaube, iſt ein eben ſo glückliches, als in der ſchwierigen Ausführung höchſt gelungenes Werk, und beſonders dankend anzuerkennen, daß der Ausſteller in der aus freier Hand gearbeiteten Fußdecke von Rohr, gezeigt hat, wie man auch ohne Hülfe von Maſchinen etwas Tüchtiges zu leiſten vermag. Ebenſo verdient das in der Laube befindliche Meublement um ſo mehr volle Anerkennung, da überall Zierlichkeit und feiner Geſchmack vorwaltet, und die bei Korbgeflechten ſo ſchwierige Aufgabe, nach der Zeichnung zu arbeiten, hier glücklich gelöſt iſt. Der ziemlich hoch geſtellte Preis mag in der

Seltenheit solcher Gegenstände seine Entschuldigung finden, da die sonstigen Preise des Einsenders nicht zu hoch sind.

Unter Nr. 322 stellte J. Teuscher sen. in Berlin eine große Auswahl dauerhafter und von guten Weiden gearbeiteter Körbe jeder Art aus, die nicht allein der Preiswürdigkeit, sondern auch der gefälligen Formen wegen, sehr zu empfehlen sind.

Unter Nr. 337 hat G. Teuscher jun. zu Berlin ein in der Arbeit sehr mühevolles Werk, nämlich einen Sopha nebst einem daran befindlichen Tisch geliefert. Die Arbeit ist sehr gut ausgeführt, und verdient eben so wie die übrigen Fabrikate des Ausstellers volle Anerkennung. Die notirten Preise sind höher als die seiner Concurrenten.

Unter Nr. 475 sendete Herrmann Winkler in Berlin eine Epheulaube und ein Assortiment verschiedener feiner Korbmacherwaaren, die sowohl durch gefällige Formen und zierliche Arbeit, als auch in Rücksicht der Preise, sich den obigen Arbeiten würdig zur Seite stellen.

Unter Nr. 794 sendete Werner in Beuthen a. O. einen Deckelkorb und einen Schulkorb, die beide gut und dauerhaft gearbeitet und auch ganz preiswürdig sind.

Unter Nr. 1969 lieferte F. Fuhrberg in Berlin mehrere zum Theil schön garnirte Körbe und sonstige Korbmacherwaaren ein, die sich durch Sauberkeit, Feinheit und Preiswürdigkeit empfehlen.

Unter Nr. 2345 hat J. F. C. Lederhausen in Lübeck eine Wiege ausgestellt, die mit Rücksicht auf Façon und Arbeit als ein wahres Meisterstück der Korbflechterei angesehen, und mit Recht als die vorzüglichste von allen zur Ausstellung gelieferten Korbmacherarbeiten bezeichnet werden muß. Ebenso verdienen der Negligé Korb und die andern ausgestellten Korbarbeiten den ungetheiltesten Beifall.

Unter Nr. 2427 lieferte August Laage in Sagan, eine Schwungwiege von braunen Weiden, die mit Fleiß und Geschmack gefertigt war.

Unter Nr. 2796 sandte Wilhelm Brüggemann zu Emsdetten im Münster-Lande eine Kornschwinge und einen Futterkorb von dauerhafter Arbeit. Die Preise sind nicht angegeben.

§. 19.

Kamm- und Bürstenmacher-Arbeiten, Pinsel.

a. **Kämme und Hornarbeiten.** Die Kämme, ein jedem Stande unentbehrliches Bedürfniß, geben eben deßhalb ein recht klares Bild von dem Zwecke und den verschiedenen Abstufungen der Kurzwaaren. Ganz abgesehen von der künstlicheren oder ordinaireren Arbeit, liegt schon in der Wahl des Materials ein Mittel, die verschiedenen Abstufungen der bürgerlichen Gesellschaft nach ihren verschiedenen Vermögens Verhältnissen mit entsprechenden Produkten zu versehen. Für die vom Glücke Begünstigten arbeitet der Silber- und Goldschmidt, und läßt den Werth seiner Modekämme noch vom Juwelier er-

höhen. Für den gewöhnlichen Gebrauch Begüterter zieht der Kammmacher die Modekämme in seinen Bereich, und benutzt dazu das theure Schildpatt, wodurch er auch die Frisirkämme über die Kurzwaaren erhebt. Wer zu glänzen wünscht, oder Freude an schönen Dingen hat, ohne viel darauf verwenden zu können oder zu wollen, dem wird ein Kamm aus Horn, schildpatt- oder bernsteinartig gebeizt, geboten. Der Bescheidene begnügt sich mit inländischem Horn und dem Ärmeren bietet man für sein Bedürfniß die Klauenkämme an. Diese Reihenfolge von immer wohlfeilerem Material begleitet eine gleiche Stufenfolge der feineren, mittleren und ordinairen Arbeit; und so bietet der Kammmacher sich selbst, dem Kaufmanne und dem Publikum eine höchst ersprießliche und lobenswerthe Mannigfaltigkeit dar.

Nicht minder gilt dies von den Staubkämmen, die allein große Etablissements begründen, Maschinen und Menschenhände in Bewegung setzen. Sie werden aus schönem, weißen Elfenbein, und zwar zuvörderst aus dem dicksten Theile des Zahnes geschnitten, und liefern so die feinste, größte Sorte. Wie diese Abschnitte kleiner ausfallen, werden auch die Kämme kleiner und wohlfeiler, bis sie so weit heruntersteigen, daß das Stück 3 Pfennige kostet. Wer aber weniger auf das Material sieht, und nur ein zweckmäßiges Nutzstück um wenig Geld wünscht, der wählt sich einen Staubkamm von Buchsbaumholz, der in ziemlicher Größe für 6 Pfennige geliefert wird. Zu diesen Preisen werden Kämme in Deutschland gemacht, und sind auch (von einem Kammmacher in Fürth) ausgestellt; aber diese sind noch nicht das Wohlfeilste in diesem Artikel, denn es giebt sogar eine Sorte Holz-Kämme, in Amerika gefertigt, welche nur 2 Groschen das Dutzend kosten.

Die Erscheinung der wohlfeilen Holzkämme, welche auch im Gebrauche manche Annehmlichkeit vor den elfenbeinernen voraus haben, beeinträchtigte den Absatz der Letzteren, und forderte die Fabrikanten zu besonderer Anstrengung auf, auch die bisher theuren Elfenbeinkämme wohlfeiler herzustellen. Das theure Material gestattete ihnen dies bei der früher üblichen Handarbeit nicht, das Schneiden der Platten mit der Handsäge war so unsicher, daß es vielen Abfall gab, der, bis jetzt wenig brauchbar, und höchstens zu Elfenbeinschwarz verwendet, den Preis der Kämme sehr erhöhte. So konstruirte man denn Maschinen zum Schneiden der Platten durch Kreissägen. Der feste und sichere Gang, die Feinheit der Säge, wodurch sich besonders die englischen Maschinen auszeichnen, sichern möglichst geringen Abfall, und erlauben sonach eine wohlfeilere Arbeit. Zudem bediente man sich anderer Maschinen, um mehrere Zähne gleichzeitig zu schneiden und zu spitzen, erhielt so ein sehr schönes, gleichförmiges Produkt mit viel geringeren Kosten als durch Handarbeit, und machte aus den sonst so theuren Elfenbeinkämmen einen sehr bedeutenden Handelsartikel, der auf den Messen nach Pfunden verkauft, und zu Hunderttausenden verschickt wird.

Was den Stand dieses Industriezweiges in Deutschland betrifft, so hat die Ausstellung alle Abstufungen desselben, mit Ausnahme der Klauenkämme,

aufzuweisen; die feineren Sorten Mode- und Frisirkämme in Schildpatt, Elfenbein und Horn sind sehr schön und befriedigend repräsentirt. Die Maschinenstaubkämme lassen zwar in der Gleichheit der Zähne Manches zu wünschen übrig, und stehen in den feinsten Nummern den englischen noch nach, dagegen sind die mittleren und ordinaireren Sorten, die wegen des großen Bedarfs und Ertrages größere Wichtigkeit haben, sehr gut vertreten, und zwar zu Preisen, die dem deutschen Produkte auch auf den entferntesten Märkten die Oberhand sichern.

Ausgestellt haben:

August Umlauff in Hamburg, Nr. 1892: feine Modekämme von Schildpatt, von ausgezeichneter Arbeit. Ohne übertriebene charlatanartige Schnitzereien und Verzierungen sind die Kämme nicht nur sehr geschmackvoll und elegant, sondern sie haben auch durchaus gleiche, sauber gearbeitete, und schön gerundete Zähne, und lassen durchaus nichts zu wünschen übrig.

Joseph Holzmaier in Mainz, Nr. 2311: Frisirkämme von Elfenbein und Horn, und Schildkröt-Modekämme; dann Salat-Löffel und Gabeln, nebst anderen in Horn gearbeiteten Gegenständen; die Arbeit ist durchweg gut.

Dietze in Dessau, Nr. 1680: Frisirkämme von Schildkröt, Toupir-, Staub-Locken- und Taschenkämme von verschiedenem Material, welche das reichhaltigste und mannigfaltigste Assortiment unter den ausgestellten bilden. Außer diesen gewöhnlichen Kammmacherarbeiten hat der Einsender noch ein Nähkästchen von Horn und ein Toilettenspiegelchen ausgestellt. Die Arbeit ist gut; aber es möchte nicht rathsam sein, viele dergleichen zu machen, da dieselben Gegenstände aus zweckmäßigerem Material z. B. Holz, Elfenbein und Metall schöner und wohlfeiler geliefert werden können. Die drei schildpattartig gebeizten Körbchen sind recht brav ausgeschnitten, besonders schön die Fächer.

C. W. Krause in Langensalza, Nr. 656: verschiedene Frisir- und Spiegel-Taschenkämme, theils schwarz, theils gebeizt. Dann Löffel und Gabeln von Horn, und ein sehr hübsches Pulverhorn.

Mohr in Naumburg, Nr. 738: Frisirkämme von Elfenbein und Horn, Haarbürsten, eine sehr hübsche Vase von hell gebeiztem Horn, Gabeln, Löffel ꝛc. Ferner ein kleines in Elfenbein gefaßtes Spiegelchen.

Pörschke in Tilsit, Nr. 976: Ein Paar Frisirkämme von Büffelhorn, ein Paar Seitenkämme von Schildpatt, dann doppelte Taschenkämme; sämmtlich gut gearbeitet.

Johann Jourdan in Erlangen, Nr. 1405: Acht Kästchen mit Hornkämmen in sehr verschiedenen Arten, durchgehends mit großem Fleiße gefertigt.

Ch. Hirt in Fürth, Nr. 2944: Frisirkämme von Büffelhorn, gravirt, weiße gemalte Spiegelfrisirkämme, gefalzte Büffelhornkämme, und sehr viele andere Arten Kämme, Haarbürsten, Pfeile ꝛc. sämmtlich sehr fleißig gearbeitet und sehr wohlfeil.

Georg Bücking in Erlangen, Nr. 1407: ein sehr großes Sortiment Maschinen-Elfenbein-Staubkämme, und

K. J. Hahn in Fürth, Nr. 2970: ein noch größeres Sortiment dergleichen, so wie auch Buchsbaumkämme.

Die Arbeit der beiden Letztgenannten ist gut, und repräsentirt zugleich den Theil dieses Industriezweiges, der für den ausgebreitetsten Handel bestimmt ist. Die Kämme sind äußerst wohlfeil, und namentlich ist es Hahn in Fürth, von dem die Eingangs gegebenen Preise, zu 3 Pfennige das Stück, entnommen sind. Die Aussteller sind die bedeutendsten Kammmacher in Fürth, von wo jährlich für beinahe 56,000 Rthlr. Kämme verschickt werden, die Kammmacherei stark in Betrieb ist, und zehn Meister arbeiten. Hahn macht auf vier Maschinen vorzügliche Staubkämme aus Elfenbein und Buchsbaum und verarbeitet jährlich allein 12000 Pfund Elfenbein.

Unter den rohen Hornarbeiten, deren mehrere von den Obigen eingesendet sind, verdienen ganz besondere Anerkennung die von G. Hofer Wittwe, in Berlin, Nr. 302. Sämmtliche Arbeiten, als: Salatlöffel, Gabeln, Schuhlöffel verschiedene Waag- und Pulverschalen für Apotheker, Tortenmesser ꝛc. sind mit seltener Reinheit ausgearbeitet, und ganz vortrefflich polirt.

Noch ist ein Dutzend gut gearbeiteter Pulverhörner aus Horn zu erwähnen, welche H. Mulack in Wriezen a. d. O., Nr. 315, ausgestellt hat.

b. **Bürsten und Pinsel.** Von den Pinsel- und Bürsten-Fabrikanten ist die Ausstellung ziemlich reich und vielseitig beschickt worden. Auch dieser Gewerbszweig hat in den letzten Jahren außerordentliche Fortschritte gemacht, und die ausgestellten Fabrikate haben den erfreulichen Beweis geliefert, daß derartige fremde Fabrikate bereits ganz entbehrlich, ja in mancher Hinsicht weit übertroffen worden sind.

Es haben eingesandt, nach den Nummern des Katalogs geordnet:

Nr. 245. H. M. Engler und Sohn in Berlin: eine Maschinenbürste für Tuchfabrikanten, mehrere Sorten Haar-, Kleider-, Zahn- und Nagel-Bürsten, auch Pinsel aus Borsten. Alles Eingesandte ist vorzüglich zu nennen, jedoch müssen ganz besonders die Maschinenbürsten hervorgehoben werden, wegen der dazu verwendeten ausgezeichneten Borsten, der gleichmäßig geschnittenen Oberfläche, und der gleichmäßigen und festen Bindung. Die Borstpinsel, sowohl die feinsten sogenannten Lioner und Holländer, als auch die gewöhnlichen Faust-, Streich- und Maurerpinsel lassen nichts zu wünschen übrig. Die Fabrikate der Aussteller sind schon seit länger als 20 Jahren als vorzüglich anerkannt.

Nr. 261. J. L. Horn in Berlin: Eine Bürstenwalze, zwei Rahmbürsten, zwei amerikanische Plüschbürsten, zwei Rauh- und zwei Aufsatzbürsten für Tuchfabrikanten, drei Paar Schlichtbürsten für Weber, verschiedene Sorten Malerpinsel, Faustpinsel, Kartätschen und Bürstengarnituren für Infanterie und Kavallerie. Die Bürstenwalze ist sehr gut und fleißig gearbeitet, und auch die andern Gegenstände sind für ihren Zweck billig und gut hergestellt.

Nr. 313. J. Bennezet in Berlin: Eine Tuchscheerbürste (Meisterstück) und verschiedene Kleider-, Hut-, Sopha- und Haarbürsten; sehr sauber und genau gearbeitet.

Nr. 626. L. Weber in Frankfurt a. d. O. Zwei Aſſortiments Lioner und Holländiſcher Pinſel; ſehr gut und empfehlenswerth.

Nr. 658. Carl Sauerbrey in Mühlhauſen, Reg.-Bez. Erfurt. Ein Sortiment Bürſten, recht gut gearbeitet.

Nr. 722. Gottl. Foeſe in Halle. Eine Kopfbürſte, ein Handfeger und eine ſehr complicirte Fußbürſte, ſämmtlich gut und ſehr ſauber gearbeitet. Die auf Lioner und Pariſer Art mit Draht gebundenen, zur feinen Malerei beſtimmten Pinſel, ſind eben ſo lobenswerth, als die in Holz gebundenen größeren Borſtpinſel.

Nr. 738. Mohr in Naumburg. Ein Sortiment Kammmacherwaaren aus Horn, Elfenbein, Perlmutter und Buchsbaum, und verſchiedene Haarbürſten. Alles Eingeſandte iſt ganz ausgezeichnet ſauber und gut gearbeitet.

Nr. 1008. Keil in Köln. Verſchiedene Bürſten und Pinſel, die billig im Preiſe ſind, jedoch ſonſt Vieles zu wünſchen übrig laſſen.

Nr. 1402. Chriſtian Wankel in Ansbach. Eine Muſterkarte von Malerpinſeln in ſechs Abtheilungen. Dieſe zeichnen ſich beſonders durch höchſt ſaubere und elegante Arbeit aus, namentlich die nach engliſcher und franzöſiſcher Art mit Silberdraht und Seide gebundenen Borſt-, Marder- und Öl-Pinſel; daſſelbe Lob verdienen auch ſämmtliche doppelte und einfache Haarpinſel im Kiel, ſo wie auch die in Blech und Holz gebundenen Lakirpinſel.

Nr. 1406. Johann Rogler in Erlangen. Zwölf Stück Bürſten. Recht ſauber und gut gearbeitet.

Nr. 1521. J. G. Klein in Tübingen. Vier und dreißig verſchiedene Haar-, Kleider- und Sammtbürſten; gut gearbeitet.

Nr. 1821. Carl Claus in Göttingen. Eine Firwalze und ein Aſſortiment diverſer Bürſten, welche bei dem ſehr billig geſtellten Preiſe empfohlen werden können. Die eingeſandten Pinſel, namentlich die Dachs- und Fiſchpinſel, können denen von Chr. Wankel ins Ansbach lobenswerth zur Seite geſtellt werden.

Nr. 2181. P. F. Trambauer in Nürnberg. Verſchiedene Kleider-, Haar- und Sammtbürſten; recht gut gearbeitet.

Nr. 2206. Leonh. Schmieg in Burgfarnbach, Kr. Mittelfranken. Ein Sortiment lakirter Kehrwiſch- und Bürſtenhölzer. Ein Fabrikat, wie es ſchon ſeit langen Jahren angefertigt wurde, indeß gut und billig.

Nr. 2312. Peter Aſſeng in Mainz. Mehrere feine Haar- und Kleider-Bürſten. Sehr ſauber und fein gearbeitet.

Nr. 2576. Ferd. Weber in Augsburg. Ein Sortiment Pinſel verſchiedener Art. Sehr gut und ſauber gearbeitet.

Nr. 2624. J. E. Meuſchke in Altenburg. Ein Sortiment diverſer Bürſtenfabrikate. Sie ſind ſauber und gut gearbeitet, und empfehlen ſich durch angemeſſene Preiſe.

Nr. 2640. Ch. M. Backhauß in Waltershausen bei Gotha. Ein Assortiment Haar-, Kleider-, und Sammtbürsten, wovon einige ziemlich gut sind, andere dagegen recht viel zu wünschen übrig lassen.

Nr. 2712. Chr. Freise in Göttingen. Ein Assortiment Bürsten verschiedener Art, die recht gut gearbeitet und ihres billigen Preises wegen zu empfehlen sind.

Nr. 2899. Aug. Steinert in Breslau. Eine feine Bürste mit Arabesken. Sehr sauber gearbeitet.

Nr. 2784. H. S. Fischel, D. Münchenberg und H. Degen in Königsberg in Pr. Ein Assortiment Borsten, gesponnene und gesottene Pferdehaare und Schweinsborsten. Der Handel mit diesen Artikeln war von jeher recht bedeutend auch mit dem Auslande, namentlich England. Wenn sie auf den deutschen Märkten und Messen in jüngerer Zeit weniger gesucht waren, so hat dies wohl meistens in der üblen Vermischung guter und schlechter Borsten gelegen, wodurch nachher ein sehr aufmerksames Sortiren, Sieben ꝛc. nothwendig gemacht wurde. Die Einsender haben indeß in ihren Proben eine sehr gut behandelte preiswürdige Waare ausgestellt; auch verdienen die gesottenen Pferdehaare und Schweineborsten alle Beachtung.

Endlich hat der Pferde- und Haasenhaarfabrikant Wolfgang Rosenbaum zu München unter Nr. 1317 Proben von Roß- und Bockshaaren eingesandt, welche auf ganz eigenthümliche Weise zu Polsterarbeiten präparirt sind.

Die vorgelegten Roßhaare sind vorzüglich gut bearbeitet und gesponnen. Ein Gleiches ist von dem Bockshaar zu sagen, dessen Benutzung zu Polstern in Berlin bisher nicht bekannt war. Sie eignen sich aber nach den vorliegenden Proben sehr gut dazu, und die Einführung dieser Verwendung könnte nur erwünscht sein. Die Preise sind indessen verhältnißmäßig sehr hoch.

§. 20.

Strohhüte und Strohgeflechte.

Die Strohhutfabrikation bildet schon seit vielen Jahren einen nicht unbedeutenden Industriezweig Deutschlands. Sie wird in mehreren größeren Städten im ausgedehnten Maßstab betrieben, besonders auch in Berlin, wo vorzugsweise die Fabriken von d'Heureuse, jetzt Gabrielli, Timme, Kramer und Tallaker, und Gyst, Erwähnung verdienen.

Das rohe Material zu den Hüten, das Stroh, wird in seiner besseren und ausgezeichneteren Qualität aus Italien, Belgien und der Schweiz bezogen, für geringere und leichte Waare dagegen, wenngleich in mäßigem Umfange, in Deutschland und vorzugsweise nur in Sachsen gewonnen.

In den Ländern, wo man das Stroh gewinnt, wird dasselbe auch geflochten, und in genähten Strähnen an die deutschen Fabriken versendet, deren Aufgabe es dann ist, die Geflechte zu formen, zu pressen und überhaupt zu ihrer weitern Bestimmung zu appretiren, was theils mittelst

Maſchinen, theils durch Menſchenhände erfolgt. Namentlich beſchäftigt das Nähen der Hüte eine nicht unbedeutende Anzahl von Händen.

Die Belgiſchen und Schweizer Geflechte ſind in Bezug auf Qualität und Preis einander faſt gleich, jedoch ſtehen Letztere in Schönheit der Farbe und ſorgfältiger Flechtung mitunter den Erſteren nach, wobei dann natürlich auch immer eine Preiserhöhung ſtatt findet.

Italien, durch Boden und Klima begünſtigt, produzirt ein ſchönes, kerniges Stroh und die daraus gearbeiteten Geflechte ſind dauerhafter und bedeutend ſolider, als die Geflechte der übrigen Länder. So lieferte bisher das italieniſche Stroh nur allein das Material zu den ſogenannten ächten florentiner Hüten, von welchen die Geflechte nebeneinander zuſammengefügt ſind, während dies bei den Geflechten aus andern Ländern, wegen mangelhafter Elaſticität des Strohes, nicht ausführbar iſt, ſondern bei Fertigung des Hutes das Geflecht auf einander genäht werden muß.

Die Strohhutfabrikanten Berlins haben leider die Ausſtellung nicht beſchickt, weil ſie der irrigen Anſicht waren, das aus ausländiſchem Rohſtoff im Inlande gefertigte Fabrikat könne nicht als für eine deutſche Induſtrie-Ausſtellung geeignet betrachtet werden.

Zur ſpeziellen Beurtheilung der einzelnen ausgelegten Gegenſtände übergehend, ſtellen ſich uns zunächſt als eine erfreuliche Erſcheinung diejenigen Waaren dar, die unter:

Nr. 1530 von der Strohhut-Manufaktur (Armen Beſchäftigungs-Anſtalt) in Schramberg, O.-A. Oberndorf in Würtemberg, eingeliefert worden ſind.

Die Hüte Nr. 5, 6 und 7, welche von ſelbſtgebautem Stroh nach florentiner Art geflochten und zuſammengeſetzt ſind, liefern den Beweis, daß es nicht ganz unmöglich iſt, auch in Deutſchland den italieniſchen ähnliche Geflechte zu gewinnen, und zu verarbeiten; denn wenngleich das Stroh jener Hüte nicht ſo kraftvoll wie das Toskaniſche ſich darſtellt und die Flechterei noch nicht in ihrer Zuſammenfügung die Eigenheit der florentiner Arbeit darbietet, ſo darf man doch die Hoffnung hegen, daß bei fortgeſetztem Fleiße und gehöriger Aufmerkſamkeit, die in Rede ſtehende Fabrikation einen recht gedeihlichen Erfolg gewinnen werde. Die Hüte Nr. 1, 2, 3 und 4 ſind aus amerikaniſchen Palmblättern geflochten, ſehr fleißig gearbeitet, und das dazu verwendete Material kann nur als gut bezeichnet werden. Man fertigte dieſe Art Hüte bereits vor einigen Jahren auch hier in Berlin an, doch hat die Erfahrung gelehrt, daß dieſer Artikel billiger, wenn auch nicht beſſer, vom Auslande zu beziehen iſt, und werden die Hüte von florentiner Geflecht dieſen immer vorzuziehen ſein. Die Kinderhütchen Nr. 8, 9 und 10 ſind ſehr ſolide gearbeitet. Es iſt gutes Material verwendet, und die Arbeit eigen gehalten, auch ſind die Preiſe angemeſſen geſtellt, mit Ausnahme der geſpaltenen eilf-halmigen Geflechte, welche zu theuer angeſetzt

ſind, wie dies eine Vergleichung mit ſächſiſchen Fabrikaten darlegt, denen dieſe Geflechte am ähnlichſten ſind. Die Strohtaſchen ſind ebenfalls gut angefertigt, und übertreffen in jeder Hinſicht ſowohl in Wahl das Materials, in der Arbeit, als auch im Preiſe die aus Conſtanz vorgelegten gleichen Waaren. Sonſt kann, wie angedeutet, die Arbeit nur lobend anerkannt werden, es iſt dabei eine vollſtändige Kenntniß und zweckmäßige Anwendung des Materials ausgeſprochen, und die Preiſe ſind der Qualität ganz angemeſſen.

Nr. 2306. A. S. Delathuy in Mainz. Die Hüte Nr. 2 und 4 von belgiſchem Geflecht, ein Hut Nr. 3 von neunzehn-halmigem italiener Geflecht, ein Hut Nr. 5 von in der Schweiz aus Hanf gefertigten Borduren, mit eilf-halmigem italieniſchem Stroh verſetzt, ſind gut geflochten. Die Arbeit iſt in allen Theilen lobenswerth gehalten, jedoch ſind die Preiſe im Verhältniß zur Waare zu hoch angeſetzt, um die Concurrenz mit gleichen Hüten anderer Fabrikanten beſtehen zu können.

Nr. 795. Menzel verehel. in Beuthen. Sechs verſchiedene Hüte von grobem und gröbſtem Geflechte bieten durchaus nichts Beſonderes, ſo wenig in Wahl des Materials als überhaupt der Arbeit. Dergleichen Hüte werden in vielen Fabriken zu viel billigeren Preiſen und in beſſerer Qualität dargeſtellt.

Nr. 1887. C. A. Glave, Ackermann Nachfolger, in Hamburg. Verſchiedene Damenhüte, Herrenhüte und Mützen, welche von nicht italieniſchem Geflechte auf florentiner Art zuſammengefügt ſind. Die Zuſammenſetzung iſt mit Fleiß ausgeführt, doch liefert auch hier der ſehr hoch berechnete Preis den Beweis, daß dieſe Art zu arbeiten in Deutſchland zu viel Zeit raubt und daher zu koſtſpielig iſt. Der Hut Nr. 98 von feinem ſieben-halmigen Schweizer Stroh iſt im Preiſe billig geſtellt und gut genäht, doch von keinem beſonders ausgezeichnetem Werthe.

Nr. 2603. Wittwe Marie Gantert, Firma: Ganterts Kinder in Conſtanz. Verſchiedene Strohkober, große und kleine Körbe, Tiſchdecken, Taſchen, Fußteppiche ꝛc. welche im Allgemeinen nichts beſonders Bemerkenswerthes darbieten. Die zur Anwendung gebrachten Strohgeflechte ſind meiſtens von ordinairem und gewöhnlichem Material, und wenngleich die Waaren nicht ſchlecht gefertigt ſind, ſo ſtehen dieſelben doch den aus Schramberg gelieferten gleichen Artikeln bei Weitem nach, auch könnte die Qualität bei den notirten Preiſen ſich viel günſtiger ſtellen.

Nr. 1538. Joſeph Mayer in Thierchen im Großherzogthum Baden. Von demſelben wurden verſchiedene Erzeugniſſe der Strohmanufaktur und Seidenkultur zur Ausſtellung eingeſendet. Das funfzehn-halmige Strohgeflecht, auch die Allongengeflechte waren äußerſt ſorgfältig gearbeitet; ganz vorzüglich ſchön waren die Spitzenbrodüren, ferner die weißen Aloe, und façonnirten Pferdehaar-Patentarbeiten. Wie weit dieſer Fabrikant es überhaupt in ſeinen Stroharbeiten gebracht hat, zeigt ein Tiſchteppich mit dem Badiſchen Wappen, welches mit beſonderer Kunſtfertigkeit behandelt war.

Eine besondere Geschicklichkeit bei Verwendung der verschiedenartigen Materialien in Verbindung mit Stroh, so wie ein guter Geschmack geht aus allen vorliegenden Gegenständen hervor, und dies ist auch gewiß die Veranlassung, daß der Aussteller sich eines bedeutenden Absatzes, sowohl in den Zoll-Vereins-Staaten, als auch nach Frankreich und England zu erfreuen hat.

Am Schlusse dieses Paragraphen mag hier noch die Bemerkung eine Stelle finden, daß man im preußischen Staate ein zum Geflecht für Hüte allgemein brauchbares Stroh bis jetzt noch nicht zu bauen vermag, weil Boden und Klima dazu nicht geeignet ist, auch das Arbeitslohn in andern Ländern sich günstiger stellt, weshalb man die Strohgeflechte immer billiger und besser aus dem Auslande wird beziehen können.

D. Leder, Pelze, Lederwaaren und Wachstuche.

§. 21.

Leder.

Der chemiſche Prozeß, durch welchen man die thieriſche Haut für den verſchiedenen Gebrauch zubereitet, wird allgemein mit dem Ausdruck „Gerben“ bezeichnet, und das gewonnene Fabrikat Leder, von kleinen Thieren auch wohl Fell genannt.

Schon in den älteſten Zeiten verwendete man die thieriſche Haut zur Bekleidung und zu mannigfachen anderen Zwecken, und wußte ihr, da ſie roh im trocknen Zuſtande ſehr leicht brüchig wird, im feuchten wieder ſehr leicht in Fäulniß übergeht, auf verſchiedene Weiſe die nöthige Waſſerdichtigkeit, Milde und Haltbarkeit zu geben.

Gewöhnlich werden die alten Morgenländer für die Erfinder des Ledergerbens gehalten, und es iſt bekannt, daß ſie dazu Kalkwaſſer, beim Rothgerben ſchon Lohe, beim Weißgerben auch ſchon Alaun anwandten.

Das Gerben durch Fett iſt gewiß eben ſo alt, da es ſich bei allen Völkern vorfindet, zu denen die Civiliſation noch nicht gedrungen iſt.

Die Kunſt Leder zu färben, iſt ebenfalls eine aſiatiſche Erfindung und wurde von dort aus erſt gegen die Mitte des vorigen Jahrhunderts nach Europa gebracht.

Überhaupt ſcheint die geſammte vervollkommnetere Lederfabrikation ſich erſt nach und nach vom Oriente aus über Europa, und namentlich erſt ſpät über Deutſchland verbreitet zu haben, das noch bis zu Anfang des vorigen Jahrhunderts in der Lederfabrikation gegen das Ausland ſehr zurück war, und daher wenige neue Erfindungen oder weſentliche Verbeſſerungen in dieſem wichtigen Induſtriezweige aufzuweiſen hat. Indeſſen wußten die Deutſchen die im Auslande gemachten Erfindungen ſich bald zu eigen zu machen, und haben es in neuerer Zeit zu einer ſolchen Vollkommenheit in der Lederfabrikation gebracht, daß jetzt in einigen Zweigen die Fabrikate Deutſchlands nicht nur jeden Vergleich mit denen des Auslandes beſtehen können, ſondern auch ſogar dorthin, und ſelbſt in überſeeiſchen Colonien fremder Länder bedeutenden Abſatz finden.

Sowohl für das Allgemeine als auch in ſtaatswirthſchaftlicher Beziehung bildet die Lederfabrikation einen der wichtigſten Induſtriezweige. Sie liefert zur Bekleidung des Körpers eins der nützlichſten und nothwendigſten Materialien das jeder Staat in hinreichender Menge ſelbſt zu produciren ſuchen muß. Die Lederfabrikation iſt für die übrige Gewerbthätigkeit von großem Einfluſſe; durch die Zubereitung der Leder ſelbſt, und beſonders durch deren Verarbeitung findet eine ſehr große Anzahl von Menſchen Beſchäftigung.

Wenn Europa jährlich nach der zu geringen Angabe in der Gewerbe- und Handels-Statiſtik des Herrn v. Reden 360 Millionen Pfund Leder im Werthe von 157 Millionen Rthlr. fabrizirt, das durch die Verarbeitung eine Preiserhöhung von 150 %, alſo einen Werth von 392 Millionen Rthlrn. erhält, ſo liefern von dieſem Geſammtquantum die Deutſchen Staaten allein 30 %, im Gewicht von 108 Millionen Pfund, zum Preiſe von 47,100,000 Rthlrn. mit 150 % Aufſchlag für die Verarbeitung, alſo etwa für 118 Millionen Rthlr. Lederwaaren, während Rußland nur 25 %, England 21 %, Frankreich 16 %, Belgien 2 % und die Türkei 1,3 % liefert, woraus der große Umfang und die hohe Wichtigkeit dieſes Induſtriezweiges in Deutſchland ſchon genugſam hervorgeht.

Wir finden die Lederfabrikation ziemlich gleichmäßig über ganz Deutſchland verbreitet; das meiſte Leder indeß liefert Preußen, deſſen rheiniſche Fabriken beſonders in Sohlleder große Berühmtheit erlangt haben.

Als diejenige Stadt, welche das meiſte Leder, beſonders lohgare Rohfabrikate und gefärbte Schaaffelle, producirt, muß Berlin bezeichnet werden, welches jährlich für beinahe 1¼ Millionen Rthlr. Leder liefert.

Die bedeutendſte Lederfabrik Deutſchlands iſt die von Mayer, Michel und Deninger in Mainz.

In den Gerbereien werden die verſchiedenartigſten Häute zubereitet, die aber ehe der eigentliche Gerbeprozeß vor ſich gehen kann, zuvor von Fett, Schmutz und Fleiſchtheilen, und meiſtens auch von Haaren zu reinigen ſind; eben ſo müſſen die Fetttheile aus den Poren entfernt werden.

Je nachdem die gegerbten Leder oder Felle zu verſchiedenen Zwecken benutzt werden ſollen, iſt auch ihre Zubereitung ſehr verſchieden, und zerfällt dadurch die Gerberei im Weſentlichen in vier verſchiedene Abtheilungen:

1. Loh- oder Rothgerberei;
2. Sämiſchgerberei;
3. Weißgerberei;
4. Pergamentgerberei.

In der Lohgerberei werden Eichenrinde, oder andere vorzüglich gerbſtoffhaltige (abſtringirende) vegetabiliſche Stoffe zum Gerben der Häute verwendet. Beſondere Zweige derſelben ſind die Saffianfabrikation, die Corduan- und die Juchtengerberei; hieran würde ſich die Inſtrumentenlederfabrikation ſchließen, welche gleichſam den Übergangs-

punkt zu der Sämischgerberei bildet, in welcher die Häute durch Walken mit Fett gar gemacht werden. Bei der Weißgerberei wird durch eine Auflösung von Alaun und Salz in Wasser das Gerben der Häute bewirkt. Ein besonderer Zweig derselben ist die Fabrikation des französischen Handschuhleders und des ungarischen Leders. In der Pergamentgerberei werden die Häute durch öfteres Einreiben mit Kreide und Schleifen mit Bimstein auf zweckmäßige Weise zubereitet.

Ein erst in neuerer Zeit bedeutend in Aufnahme gekommener Industriezweig, der gerade in Deutschland zur größten Vollkommenheit gebracht worden, ist das Lackiren des Leders, welches, obschon es nicht unmittelbar der Gerberei angehört, doch wegen des dazu verwendeten Materials, und weil es häufig, und zwar am zweckmäßigsten, wie wir nachher sehen werden, mit Gerbereien verbunden ist, am füglichsten wohl hier angereiht werden kann.

Unter den verschiedenen Arten der Gerberei ist unstreitig die Lohgerberei die wichtigste. Wenn man derselben einiges Nachdenken widmet, so erkennt man bald, daß sie ein sehr weites Feld für die wissenschaftliche Forschung darbietet, welches aber bei der Wichtigkeit dieses Industriezweiges noch lange nicht die gebührende Aufmerksamkeit gefunden hat. Die bisher über Gerberei erschienenen Werke liefern schon den Beweis, wie mannigfachen Stoff dieser Industriezweig den tüchtigsten Chemikern und Technologen gegeben hat. Nur sehr wenige Praktiker haben es gewagt mit ihren Ansichten öffentlich aufzutreten, weil sie, wie auch die in dieser Art erschienenen Werke zeigen, ihre Behauptungen aus Mangel an hinreichenden chemischen Kenntnissen nicht genugsam zu begründen wußten. Aber auch die von Chemikern und Technologen bisher herausgegebenen Werke enthalten viel Mangelhaftes, da oft Grundsätze darin aufgestellt sind, die nur für kleine Versuche, keineswegs aber für die Praxis und ohne großen Nachtheil des Fabrikanten, Anwendung finden können.

Gerne geben wir zu, daß viele Lederfabrikanten ihr Geschäft rein maschinenmäßig betreiben; es sind aber auch deren genug, bei denen ein rühmliches Streben nach Vervollkommnung nicht zu verkennen ist, und davon liefern uns die auf der Ausstellung gewesenen Fabrikate einen schönen Beweis. Aber auch diesen ist es nur möglich, mehr mechanisch nach ihren durch die Praxis, durch vielfache oft kostspielige und vergebliche Versuche, gemachten Erfahrungen zu arbeiten, ohne das Wie? oder Warum? zu wissen, und dies zu ermitteln würde gerade die freilich sehr schwierige Aufgabe unserer Chemiker sein, durch deren Lösung aber die Gerberei eben so bedeutende Fortschritte machen würde, wie es die Färberei, Seifensiederei, Brauerei, Brennerei und viele andere Gewerbe mit Hülfe der Chemie bereits gethan haben.

Bis jetzt haben diese Männer uns mit den gerbstoffhaltigen Pflanzen bekannt gemacht, und eine vollständige Analyse derselben gegeben, sich damit aber auch meistentheils begnügt. Warum aber liefert gerade die Eiche nur ein so vorzügliches Gerbmaterial für Schuhmacher-, Riemer- und Sattler-

leder? warum die alte Eichenrinde ein ſehr mildes, zähes, die junge hingegen ein feſteres kürzeres Leder? warum die Knopper ein ſo ſprödes brüchiges, die Tannenrinde ein ſo undichtes, das Catechu ein ſo ſchwammiges, wenig Schutz und Haltbarkeit verſprechendes Leder?

Um dies zu ermitteln ſind umfaſſende, koſtſpielige Verſuche nöthig, die nur durch die Vereinigung tüchtiger Chemiker und einſichtsvoller Fabrikanten den gewünſchten Erfolg haben könnten und auch haben würden.

Von allen deutſchen Chemikern und Technologen gebührt Hermbſtädt das große Verdienſt, dieſen Induſtriezweig mit dem größten Eifer behandelt zu haben. Leider aber iſt er vielfach irre geleitet worden durch Fabrikanten, denen das allgemeine Intereſſe weniger am Herzen lag als das perſönliche, und daher haben ſeine Bemühungen nicht den gewünſchten Erfolg gehabt. Noch mehr aber iſt zu bedauern, daß er keine Nachfolger gefunden hat.

Da Leder eben ſo wie Leinen und Wolle eins der nothwendigſten Produkte iſt, welches jeder Staat, wenn irgend möglich, in hinreichender Menge ſelbſt zu produciren ſuchen muß, ſo wäre es gewiß wünſchenswerth, daß ſich der Staat derartiger Verſuche beſonders annähme, da ſolche für den Einzelnen nicht durchzuführen ſind.

Wir finden die geſammte deutſche Lederfabrikation nur durch ſiebenundſechzig Fabrikanten, und einige der wichtigſten Fabrikationszweige, namentlich in den Rohfabrikaten, nur ſehr ſchwach auf der Gewerbe-Ausſtellung vertreten, ſo daß, wenn auch die ausgeſtellten Fabrikate ganz geeignet ſind, uns einen Begriff von dem hohen Standpunkte der deutſchen Gerbereien zu geben, wir doch nur ein ſehr unvollkommenes Bild von der großen Ausdehnung und der allgemeinen Verbreitung dieſes Induſtriezweiges dadurch erhalten können.

Sechs und dreißig Ausſteller lieferten lohgares Leder für Schuhmacher, Riemer und Sattler; eilf Ausſteller Saffiane und gefärbte Schaaf- und Kalbfelle; zwölf Ausſteller lackirte Leder. Von Inſtrumentenleder war nur eine Sendung eingegangen.

Sämiſchgare Fabrikate wurden von ſieben Einſendern geliefert. Gewöhnliches weißgares Leder war von fünf, ungariſches von einem und franzöſiſchgares Handſchuhleder von ſieben Fabrikanten ausgeſtellt.

Die Pergamentfabrikation war nur durch zwei Einſender, welche Trommelfelle lieferten, vertreten. Von den lohgaren Fabrikaten zeichneten ſich in Sohl- und Brandſohlleder die aus Berlin, den Rheinprovinzen und Kurheſſen eingeſandten, vorzugsweiſe aus. Riemer-, Sattler- und Schuhmacherleder von vorzüglicher Qualität finden wir aus Preußen, Kur- und Rheinheſſen. Ausgezeichnete lackirte Leder lieferten Preußen, Baiern, Kur- und Rheinheſſen. Saffiane und gefärbte Schaaffelle, die jeden Vergleich mit den beſten engliſchen und franzöſiſchen beſtehen können, lieferten Berlin und Mainz. Vortreffliches Inſtrumentenleder aus Eiſenberg in Sachſen. Sehr ſchöne

sämischgare Leder aus Berlin und Wetzlar. Ausgezeichnete französische Handschuhleder wurden aus Prag, Berlin und Erlangen geliefert.

Im Nachfolgenden wollen wir die oben angeführte Eintheilung festhalten, und selbst bei denjenigen Ausstellern, welche verschieden gegerbte Fabrikate einlieferten.

I. Lohgerberei.

Der Lohgerber verarbeitet hauptsächlich Rinderhäute, Roßhäute und Kalbfelle; bereitet aber auch Schaaf-, Ziegen- und andere Felle zu. Da Deutschland nicht die hinreichende Menge von rohen Häuten liefert, so werden große Quantitäten vom Auslande, Rinderhäute namentlich aus Süd-Amerika, den asiatischen und afrikanischen Küstenländern bezogen; die aus Buenos-Ayres und Montevideo kommenden sind die vorzüglichsten.

Der Zweck der Lohgerberei ist, die rohe Haut in einen Zustand zu versetzen, der jede Fäulniß verhindert, und dem gewonnenen Fabrikate die nöthige bleibende Wasserdichtigkeit, Milde und Zähigkeit zu geben.

Nach den gewöhnlichen schon vorher erwähnten Vorarbeiten, die, um später ein zweckentsprechendes Leder zu geben, mit großer Sorgfalt ausgeführt werden müssen, verwendet man bei dieser Gerberei zu den gewöhnlichen Fabrikaten am besten Eichenrinde, wo diese nicht vorhanden ist, Tannenrinde oder Knoppern, erzielt aber dadurch ein weit weniger dauerhaftes und wasserdichtes Leder.

Feinere Leder, die schon mehr Anwendung zu Luxus-Artikeln finden, werden zum Theil durch Weidenrinde gegerbt, und liefern dann das früher zu Buchbinder- und Handschuhmacherarbeiten so beliebte dänische Leder; zum Theil aber auch durch Sumach oder Gallus, welche Gerbung man gewöhnlich bei den zu Saffian bestimmten Fellen anwendet.

Auf die verschiedenen Surrogate, welche bisher versuchsweise zum Ersatz von Eichenrinde verwendet wurden, weroen wir weiter unten bei den Einsendungen selbst noch zurückkommen.

Bei der gewöhnlichen Lohgerberei, welche wir zuerst besprechen wollen, unterscheiden wir die Gerberei der Sohl- und Brandsohlleder und die der Zurichtleder.

Sohl- und Brandsohlleder sind reine Rohfabrikate, von denen die Mehrzahl aus südamerikanischen Rinderhäuten angefertigt wird.

Die Fabrikation der Sohlleder unterscheidet sich von der der Brandsohlleder fast einzig und allein durch die Enthaarungsweise, welche bei der ersteren durch Schwitzen, bei der letzteren gewöhnlich durch eine verdünnte Ätzkalkauflösung bewerkstelligt wird. Brandsohlleder erhalten durch den Ätzkalk eine so ausreichende Schwellung, daß sie, nach gehöriger Befreiung von dem eingedrungenen Ätzkalk, bis aufs Gerben fertig sind.

Sohlleder müſſen, nachdem ſie enthaart ſind, erſt noch geſchwellt werden, was in der Regel durch vegetabiliſche Säuren (am beſten durch die in der ſchon gebrauchten Lohe ſich entwickelnde Gallusſäure) und Eichenrinde geſchieht. Das in neuerer Zeit, ſelbſt in vielen rheiniſchen Fabriken vielfach in Anwendung gekommene Schwellen durch mineraliſche (Schwefel-) Säure iſt nachtheilig, da die auf dieſe Weiſe gewonnenen Fabrikate von weit geringerer Dauer ſind, und ſchon im Schnitt eine weniger innige Miſchung zeigen. Die Rinde der Straucheiche und ein hartes Quellwaſſer ſind bei der Bereitung der Sohlleder von ſehr weſentlichem Vortheil; es haben hierdurch die rheiniſchen Fabriken zum Theil ihren weit verbreiteten wohl verdienten Ruf erlangt. In jenen Gegenden finden wir auch die umfangreichſten und beſten Sohllederfabriken Deutſchlands; namentlich liefern die im Herzogthum Luxemburg, in den pr. Rheinprovinzen, und am Niederrhein ſehr viel Wildſohlleder, während die Fabriken am Mittelrhein und am unteren Neckar meiſt vorzügliche deutſche Sohlleder liefern.

Die Rheinlande verſorgen das ganze Königreich Preußen, Baiern, Sachſen, und die übrigen deutſchen Staaten, außer Öſtreich, das durch zu hohe Zölle gegen Ledereinfuhr geſchützt iſt, zum größten Theil mit Sohlleder.

Die preußiſchen Rheinprovinzen haben die bedeutendſten und umfangreichſten Fabriken aufzuweiſen, und das Geſammtquantum der dort verfertigten Sohlleder wird etwa 250,000 Stück betragen.

Malmedy nimmt ſowohl hinſichtlich der Qualität als auch der Quantität der verfertigten Fabrikate den erſten Rang ein, wozu es durch die von der Königl. Regierung gewährte Begünſtigung von 10 Sgr. auf jeden Centner Eichenrinde, welcher aus dem Luxemburgiſchen bezogen wird, beſonders veranlaßt wird, inſofern es dadurch in den Stand geſetzt iſt, den Centner Leder 1½—2 Rthlr. billiger zu ſtellen, da 5—6 Ctr. junge Eichenrinde zum Gerben von 1 Centner Sohlleder verwendet werden müſſen.

In Prüm wird demnächſt wohl das meiſte verfertigt. Andere ſehr bedeutende Fabriken, die zugleich ein vorzügliches Fabrikat liefern, finden ſich in Vallendar bei Coblenz, in St. Goar, in Stromberg, in Creuznach ꝛc. In neuerer Zeit haben ſich die Fabriken im ſiegener Kreiſe ſehr hervorgethan, und es ſind dort ſelbſt viele neue entſtanden.

Auch die trier'ſchen Fabriken liefern ganz vorzügliche Fabrikate, da ſie ſchon die beſten Häute einarbeiten und auch ausgezeichnet gut gerben.

Die berliner Lohgerbereien waren bis zu Anfang des vorigen Jahrhunderts von nicht großer Bedeutung, erlangten dann aber bald durch franzöſiſche Emigranten, die 1734 das jetzt noch beſtehende Gewerk begründeten, unter beſonderer Begünſtigung der Regierung bedeutende Ausdehnung.

Früher lieferten die Gerbereien Berlins, Potsdams und Brandenburgs faſt den ganzen Bedarf an Sohlleder für Preußen, und verſorgten namentlich noch im Befreiungskriege 1813—1814 faſt ausſchließlich die Armee mit Sohlen, zum Theil ſogar mit fertigem Schuhwerke.

Nachdem aber 1814 die Rheinprovinzen und mit diesen die so sehr bedeutenden Sohllederfabriken, welche früher einen großen Theil von Frankreich mit ihren Fabrikaten versehen hatten, an Preußen gekommen waren, welches zum eigenen Bedarf schon in hinreichender Menge Leder producirte, entstand für die gesammte Lederfabrikation Preußens durch die übergroße Concurrenz eine so nachtheilige Conjunctur, daß sehr viele Gerbereien, namentlich die kleineren in den Provinzen eingingen, und sich erst durch die später in den Zollvereinsstaaten gewonnene größere Ausdehnung der Fabrikate nach und nach wieder etwas hoben.

Berlin, welches ebenfalls in Sohlleder die Concurrenz mit den Rheinprovinzen nicht bestehen konnte, mußte diesen Fabrikationszweig so weit aufgeben, daß es gegenwärtig nur noch etwa 14,000 Sohlleder jährlich liefert. Dagegen hat es aber die Brandsohllederfabrikation zur großen Vollkommenheit gebracht, und diesem Fabrikate einen so ausgedehnten Absatz nach Schlesien, dem Großherzogthum Posen, Ost- und West-Preußen, Pommern, den Marken, der Lausitz, zum Theil nach dem Königreich Sachsen und dem Großherzogthum Mecklenburg zu verschaffen gewußt, daß es jetzt jährlich über 100,000 Stück Brandsohlleder in 21 Gerbereien, worunter nur wenige von geringem Umfange sind, producirt. Gewiß ist kein zweiter Ort in Deutschland, der ein ähnliches Quantum liefert; die ganze Rheinprovinz mit ihren sehr bedeutenden Gerbereien dürfte höchstens 250,000 Stück Sohlleder fabriciren, so daß das Verhältniß von Berlin gegen die ganze Rheinprovinz sich der Quantität nach wie 2 zu 5, dem Werthe nach wie 2 zu 7 stellt.

Wie wir schon vorher erwähnten, genießen die rheinischen Sohlleder-Gerbereien einen Vortheil, den die hiesigen Gerbereien leider entbehren. Es ist dies die Rinde von jungen Eichen, Stockausschläge genannt und mit Lohhecken oder Lohschläge im Allgemeinen bezeichnet. Die bedeutendsten Schläge finden sich an der Saar, der Mosel, in der Eifel, im Luxemburgischen und im Siegener Lande vor. Es wurden in diesem Jahr für den Centner junger Rinde 2 bis 2½ Rthlr. bewilligt, und man kann annehmen, daß ein gut bestellter Lohschlag für Jahr und Morgen mindestens 5 Rthlr. reinen Ertrag gewährt. Allerdings wollen einige Waldbesitzer behaupten, einen Reinertrag von 8 Rthlr. für Morgen und Jahr zu erzielen; es mag jedoch auf vorzüglich günstige Lage, sehr guten Boden, und ausnahmsweise guten Bestand ankommen.

Die Eiche verträgt übrigens jeden Boden, vom schlechten bis zum besten, vom trockenen bis zur nassen Wiese, nur kein faules Wasser. Einen erfreulichen Beweis davon liefert das Gedeihen eines Lohausschlages hinter Treptow in der Nähe von Berlin, welcher auf Veranlassung der Forst- und Öconomie-Deputation des Magistrats durch Abholzung von 40 bis 50 jährigen Eichen während der Schälzeit angelegt wurde.

Dieser Lohschlag, jetzt im vierten Jahre, kann mit manchem rheinischen wetteifern, und liefert den Beweis, daß die Eiche auch auf sandigem Boden

recht gut gedeiht, da die stärksten Triebe jetzt schon eine Höhe von 6 bis 7 Fuß und einen Durchmesser von 2 Zoll haben. Eben so finden sich auf den Baron von Eckardstein'schen Gütern im Heidekruger-Revier an einzelnen Stellen derartige Lohausschläge an ganz alten zu Bauholz benutzten Eichenstämmen, die auf nur mittelmäßigem Boden in einem Alter von einigen zwanzig Jahren schon zuweilen an der Wurzel 6 bis 8 Zoll stark und gegen 30 Fuß hoch sind.

Wenn indeß nicht bald etwas Bedeutendes für diesen Zweig der Forstkultur in den Marken geschieht, so müssen die großen Gerbereien in Berlin ihrem Untergange entgegensehen.

Wie lange die alten Eichenbestände das nöthige Gerbmaterial noch liefern können, läßt sich daraus schon schließen, daß die berliner Gerbereien allein in diesem Jahre für ihren Bedarf 180,000 bis 200,000 Centner Rinde geschält haben. Die Königl. Forsten liefern davon nur einen sehr geringen Theil, welcher meist von den in der Nähe liegenden Gerbereien in Beschlag genommen wird. Die hiesigen Gerbereien sind daher gezwungen, ihren Bedarf zum größten Theil aus den entfernteren Provinzen, namentlich aus dem Großherzogthum Posen und den Netzdistricten aus Privatforsten zu beziehen, und selbst dort muß schon dies Material oft vier bis sogar sieben Meilen zu dem schiffbaren Flusse angefahren werden, wozu sich gewiß Niemand verstehen würde, wenn er ein so leicht verderbliches Material selbst mit größerem Kostenaufwande näher beziehen könnte.

Wie sehr aber die Privatforsten in neuerer Zeit gelichtet worden sind, und namentlich in neuester durch die ungeheuren Lieferungen von Eisenbahnschwellen, welche nach den contractlichen Bestimmungen immer von im Winter geschlagenem Holze geliefert werden mußten, ist nur zu sehr bekannt, und lassen die hiesigen Fabrikanten für die Zukunft das Schlimmste fürchten.

Die verschiedenen Surrogate, welche als Ersatzmittel für die Eichenrinde bisher in Vorschlag gebracht worden sind, haben bei den damit angestellten Versuchen meist nur sehr ungenügende Resultate geliefert. Gewöhnlich stellen sie sich zu hoch im Preise, sind in hinreichender Menge gar nicht zu beziehen, und liefern meist ein geringeres Fabrikat, so daß Eichenrinde bis jetzt in jeder Beziehung den Vorzug behält, um so mehr, da die Möglichkeit vorhanden ist, dies Material im Lande selbst zu gewinnen.

Wir finden Sohl- und Brandsohlleder von folgenden Fabrikanten ausgestellt:

Nr. 1694. Gebr. Pinhard in Cassel. Eine Wild-Sohlhaut (gesalzene Buenos-Ayres). Die Haut hat eine recht schöne feste Gerbung, ohne daß ihr die nöthige Milde abginge; sie ist nicht stark getrieben, und verdient als ein sehr solide bearbeitetes, gute Dauer versprechendes Fabrikat bezeichnet zu werden. Die Appretur könnte nur etwas schöner sein. Der Preis ist ganz angemessen. Nach Angabe des Einsenders sind zum Gerben dieser Haut

beinahe 2 Jahre verwendet, und etwa ½ Glanz- und ½ Mittelsohle. Die übrigen Fabrikate des Einsenders sind weiterhin angeführt.

Nr. 1715. J. D. Walther in Hanau. Eine deutsche Sohlhaut, recht sauber bearbeitet, die Gerbung schön; es zeigt der Schnitt eine recht innige Mischung. Der Preis ist ungemein niedrig gestellt. Die übrigen Fabrikate sind weiterhin aufgeführt.

Nr. 1744. J. A. Burkhardt und Söhne in Limburg a. d. Lahn. Zwei Bürden Wild-Sohlleder, Nr. 1, fünfhäutig, Nr. 2, sechshäutig. Die Leder sind aus Buenos-Ayres Häuten fabrizirt. Die Bürde Nr. 1 aus trockenen, Nr. 2 aus gesalzenen frischen Häuten. Die Gerbung ist gut, könnte indeß bei den Kuhhäuten etwas vollkommener und milder sein; die Bearbeitung zeugt von großer Sauberkeit. Der angegebene Preis scheint etwas hoch.

Nr. 1825. Joh. Phil. Friedrichs in Norden, Königr. Hannover. Eine gekälchte Sohlhaut (deutsches Brandsohlleder). Die Bearbeitung könnte sauberer sein, die Gerbung ist ziemlich gut; der notirte Preis aber ungemein hoch. Die übrigen Fabrikate sind weiterhin angegeben.

Nr. 1170. J. W. Buschmann Wittwe in St. Vith, Reg.-Bez. Aachen. Eine halbe Haut Wild-Sohlleder. Sie ist von recht guter Gerbung, die Bearbeitung zeigt aber weniger Sauberkeit als die in den Handel kommenden allgemein als gut bekannten Fabrikate der Einsenderin sonst zu haben pflegen. Nach Angabe der Einsendungslisten werden in der Fabrik jährlich 4000 bis 5000 südamerikanische Wildhäute gegerbt, die auf den Frankfurter, Cassseler, Braunschweiger und Leipziger Messen bei der bekannten Güte des Fabrikats immer zu hohen Preisen abgesetzt werden, namentlich zu bedeutend höheren als den angegebenen.

Bei der Industrie-Ausstellung zu Berlin in den Jahren 1822 und 1827 wurde der Fabrikantin die silberne Medaille als Preis zuerkannt.

Nr. 1200. Franz Alff in Prümm, Reg.-Bez. Trier. Eilf Stück Wild-Sohlleder (Buenos-Ayres) in zwei Bürden, schwere und leichte Waare. Die Leder zeigen eine gute Gerbung, die Kuhleder sind indeß noch etwas zu fest. Die Bearbeitung ist recht sauber. Der Einsender betreibt sein Geschäft in der Ausdehnung, daß er jährlich 2000 bis 3000 südamerikanische Rinderhäute, mit durchschnittlich zehn Arbeitern anfertigt. Absatz findet derselbe auf den Messen in Leipzig und Frankfurt a. M., sendet aber auch direct viel an berliner Lederhändler.

Nr. 1193. H. Alff und Comp. in Taben, Reg.-Bez. Trier. Zwei Bürden Wild-Rohleder. Nr. 1. Sechs Häute Kuhleder. Nr. 2. Fünf Häute Ochsenleder.

Die eingesandten zwei Bürden sind aus einem von Natur sehr reinen Leder zusammengestellt, schön gegerbt, und sehr sauber bearbeitet; sie verdienen von den ausgelegten rheinischen Fabrikaten als die besten hervorgehoben zu werden.

Die Fabrikanten beschäftigen zwanzig Arbeiter und gerben jährlich 5000 Stück südamerikanische Wildhäute nur zu Sohlleder. Der Bedarf an Eichenrinde, etwa 9000 Ctr., wird theilweise an der Saar, theils im Luxemburgischen angekauft. Den Absatz hat die Fabrik meist nach den Ländern des Zollvereins und insbesondere nach Berlin selbst. Die Preise können nur franco Fabrik angegeben sein. Diese Fabrik ist eine der jüngeren in den Rheinprovinzen, und hat durch ihr reges Streben schon eine recht erfreuliche Ausdehnung gewonnen.

Nr. 1259. Christ. Harkort in Harkorten, Reg.-Bez. Arnsberg. Eine Wild-Sohlhaut, Mastricher Art der Gerbung. Wenn auch die Gerbung der Haut gerade nicht zu tadeln ist, so zeigt doch die ganze Bearbeitung nicht die gehörige Sauberkeit, und kommt den Mastricher Fabrikaten nicht gleich. Der notirte Preis scheint bei der geringen Qualität der Waare überaus hoch.

Nachrichten über die Fabrik so wie über die andern Fabrikate, sind weiter unten angegeben.

Nr. 2781. F. Schulz in Beuthen, Reg.-Bez. Oppeln. Zwei Stück Sohlen aus sogenannten deutschem Sohlleder, in sechs Wochen gegerbt.

Obschon es große Schwierigkeit macht, die Zweckmäßigkeit eines Schnellgerbeverfahrens nach einer kleinen Probe zu beurtheilen, so sind die eingesandten Stücke doch hinreichend groß genug, um die Unzweckmäßigkeit des hier angewendeten Verfahrens klar erkennen zu können. Die Sohlen zeigen sich im Schnitt, namentlich in der Mitte vollkommen ungar, und haben daher eine Sprödigkeit, die sie für den praktischen Gebrauch ganz unzweckmäßig macht. Wie der Einsender bei der Zubereitung verfahren, ist nicht angegeben. Der bemerkte Preis ist für das Fabrikat sehr hoch.

Nr. 760. Wilhelm Michaelis in Salzwedel, Reg.-Bez. Magdeburg. Eine halbe Wild-Sohllederhaut. Bearbeitung und Gerbung verdienen als vollkommen gut bezeichnet zu werden; der angegebene Preis ist für den Fabrikanten am Ort ganz angemessen. Seitdem der Aussteller ein derartiges Fabrikat anfertigt, soll dort fast gar kein rheinisches Sohlleder mehr geführt werden; auch dürfte bei den bedeutenden Frachten der rheinischen Fabrikate ein solid gearbeitetes zu gleichem Preise schwerlich von da geliefert werden können. Nachrichten über den Umfang des Geschäftsbetriebs sind nicht eingegangen. Die übrigen Einsendungen folgen weiter unten.

Nr. 3096. J. C. H. Lietzmann zu Rummelsburg bei Berlin. Eine Wild-Sohlhaut. Die ausgelegte Haut, von Natur schon ein selten schönes Exemplar, zeigt eine sehr saubere Bearbeitung und eine recht schöne Gerbung, die abweichend von der hier gewöhnlichen, mit der der rheinischen Fabrikate viel Ähnlichkeit hat. Der Preis scheint in Betracht der Schönheit der Haut eben nicht zu hoch. Einsender, der längere Zeit das Verfahren in den besten rheinischen Fabriken beobachtet, hat vor einigen Jahren in Rummelsburg bei Berlin mit großem Kostenaufwande, nach dem Muster

der rheinischen Gerbereien, ein großartiges Etablissement angelegt. Eine Dampfmaschine von 24 Pferdekraft vermahlt die nöthige Eichenrinde und setzt die Pumpwerke in Bewegung, welche sämmtliches zum Betriebe des Geschäfts nöthige Wasser liefern. In mehr denn 100 Gruben wird derselbe jährlich gegen 5000 Sohlleder gerben. Der Einsender hat durch die ausgelegte Haut, eine der Erstlinge seiner Fabrik, die Erwartungen Aller übertroffen, indem er ohne die Straucheichenrinde verwenden zu können, ein dem rheinischen sehr ähnliches Fabrikat dargestellt hat.

Nr. 301. Gebrüder Schmidt in Berlin. Eine deutsche Sohlhaut. Eine wilde Sohlhaut. Eine deutsche Brandsohlhaut. Eine wilde Brandsohlhaut. Wenngleich zwischen rheinischem und berliner Sohlleder sich nicht gut ein Vergleich anstellen läßt, so dürfte, trotz der sehr verschiedenen Ansicht über den Unterschied dieser Fabrikate im Allgemeinen, namentlich die eingesandte deutsche Sohlhaut als die unbedingt beste von den auf der Ausstellung gewesenen zu bezeichnen sein. Schon von Natur sehr schön, hat sie bei der gewaltigen Stärke (sie wiegt, obgleich sie nicht groß ist, über 60 Pfund) ebenso wie die Wildsohlhaut eine so vorzügliche, innig gemischte Gare, und bei aller Milde eine solche Festigkeit, daß sie hierin von den berühmten baseler und malmedyer Fabrikaten nicht übertroffen wird. Die Bearbeitung ist sauber, die Farbe schön. Von gleicher Güte sind die Brandsohlleder. Die Aussteller liefern fortwährend so vorzügliche Fabrikate, daß sie von keinem andern berliner Fabrikanten übertroffen werden, und wenn die rheinischen Sohlleder durch die Anwendung der Straucheichenrinde im Allgemeinen auch ein helleres, noch gefälligeres Ansehen haben, so sind diese Fabrikate hinsichtlich der Dauer den besten malmedyern mindestens gleich zu stellen.

Die Fabrik beschäftigt gewöhnlich zwölf Arbeiter, fertigt jährlich 1500 bis 2000 Wild- und Deutsch-Sohlleder, und etwa 3000 Wild- und Deutsch-Brandsohlleder. Bei der Schönheit ihres Fabrikats setzen sie dieselben zu den höchsten Stadtpreisen immer leicht ab. Von den noch eingesandten zwei Kalbfellen wird weiter unten die Rede sein.

Nr. 3040. F. Bartsch in Breslau. Eine deutsche Brandsohlhaut. Die Gerbung ist durch zu starkes Kälchen zu lose, die Bearbeitung nicht sauber genug, und der Preis bei guter Qualität jetzt viel zu hoch. Über die eingesandten Blank- und Verdeckleder ist das Nähere weiterhin angeführt.

Nr. 279. Martin und Wilhelm Kampfmeyer in Berlin, Firma: Martin Kampfmeyer. Zwei Wild-Brandsohlleder durch Eichenrinde gegerbt. Zwei Wild-Brandsohlleder durch Dividivi gegerbt. Zwei Wild-Brandsohlleder durch Catechu gegerbt. Von diesen sind drei Stück durch Ätzkalk, die andern drei durch Gaskalk (Hydrothionsaures Schwefelkalcium) enthaart.

Die erste Veranlassung zu den neuen Gerbe-Versuchen dieser Fabrikanten gab die, durch den Forstmeister Müller in Lübben als Ersatzmittel für die

immer ſeltener werdende Eichenrinde, in Vorſchlag gebrachte Ellernrinde, und namentlich ein von demſelben dem Verein für Gewerbfleiß in Preußen überſandtes, mit Ellernrinde gegerbtes Schaaffell, welches dem Ausſteller Wilh. Kampfmeyer zur Begutachtung vorgelegt wurde.

Da nach dieſer kleinen Probe ſich über die Zweckmäßigkeit des gewählten Gerb-Surrogats kein genügendes Urtheil abgeben ließ, ſo erbot ſich Ausſteller zu größeren Verſuchen, und ſtellte die erſten auf Kalbfelle mit Eichenrinde, Ellernrinde, Catechu und Dividivi an, von denen auch die Proben ausgelegen haben, und worüber ſich der vollſtändige Bericht in dem zweiten Heft der Verhandlungen des Vereins zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen, Jahrgang 1844, befindet. Bei den Verſuchen mit den ausgelegt geweſenen großen Ledern, haben die vorher angeführten auf Kalbfelle zur Richtſchnur gedient, und ziemlich dieſelben Reſultate geliefert. Sie wurden ebenfalls mit Eichenrinde, Ellernrinde, Catechu und Dividivi angeſtellt; die mit Ellernrinde gegerbten konnten aber nicht mit eingeliefert werden, da ſie erſt gegen den Schluß der Ausſtellung fertig wurden.

Es kam bei dieſen Verſuchen weniger darauf an, ein ſchönes Fabrikat zu erzielen, als vielmehr zu ermitteln, wie viel von jedem der verſchiedenen Surrogate zum Gerben von 1 Pfd. Leder erforderlich ſei. Es wurden bei den durch Ätzkalk enthaarten Ledern etwa 6⅝ Pfd. Eichenrinde, 15¼ Pfd. Ellernrinde, 1⅛ Pfd. Dividivi und 1¼ Pfd. Catechu zum Gerben von 1 Pfd. Leder verwendet, und haben ſämmtliche dadurch eine genügende Gare erhalten. Bei den durch Gaskalk Enthaarten iſt ein verhältnißmäßig größeres Quantum an Gerbmaterial nöthig geweſen.

Die Enthaarung durch Gaskalk, ſtatt der ſonſt gebräuchlichen durch Ätzkalk, wurde vor etwa ſechs Jahren durch Martin Kampfmeyer in Berlin zuerſt eingeführt, und gab dazu das als Enthaarungsmittel anempfohlene Calcium-Sulphhydrat die Veranlaſſung, welches, obgleich von ganz vorzüglicher und ſchneller Wirkung (es zerſtört nur die Haare, ohne wie der Ätzkalk auch die Haut zugleich mit anzugreifen, und daher verſpricht das ſo gewonnene Leder eine größere Dauer) wegen der zu hohen Koſten keine allgemeine Anwendung finden konnte. Der auf dieſelbe Art verſuchsweiſe angewandte, bei der Gasbereitung gewonnene Kalk (Hydrothionſaures Schwefelcalcium) erfüllte nicht ganz ſeinen Zweck; fortgeſetzte Verſuche ergaben indeß, daß eine Auflöſung deſſelben in Waſſer zu dem gewünſchten Ziele führe, und dieſe Enthaarungsart wird, ſo viele Gegner ſie auch Anfangs fand, jetzt doch ziemlich allgemein in Berlin auf Wildleder angewendet; ſeit Kurzem ſogar in einer der bedeutendſten Fabriken auch auf Kalbfelle, um das ſo häufige Brechen derſelben zu verhindern. Für das größere Gerbquantum, welches die durch Gaskalk enthaarten Leder conſumiren, wird der Fabrikant durch ein größeres Gewicht entſchädigt; der Conſument aber erhält für etwas höheren Preis ein dauerhafteres Leder, da durch den Gaskalk nicht wie durch den Ätzkalk das Leder

mehr oder weniger mit angegriffen, also zerstört wird. Der Centner alte Eichenrinde kostet hier 1⅛—1⅓ Rthlr., Dividivi und Catechu der Centner 6½—7 Rthlr., und würde sich daher mit Berücksichtigung des Gerbgehalts zwischen diesen Surrogaten fast gar keine Preisverschiedenheit herausstellen. Der Centner Ellernrinde stellt sich im Preise mindestens eben so hoch als Eichenrinde, da sie aber viel geringer an Gerbgehalt ist, und ohnedies ein schlechtes Fabrikat liefert, so wird sie im Großen wohl nie Anwendung finden.

Das Catechu liefert als alleiniges Gerbmaterial angewendet, wie hier geschehen, ein loses schwammiges Leder, das nur wenig Schutz gegen Feuchtigkeit gewähren würde, und auch nur geringe Dauer verspricht. Es ist schon mehrfach, namentlich in Sachsen, in Gerbereien angewendet worden, und häufig in Verbindung mit Eichenlohe. Die Mehrzahl dieser Fabrikate sind aber mit als die geringsten, welche auf den Leipziger und Frankfurt a. O. Messen feil geboten werden, bekannt, und wird daher das Catechu, so lange noch irgend Eichenrinde zu beschaffen ist, keine allgemeine Anwendung finden.

Nächst der Eichenrinde hat der Dividivi das beste Resultat geliefert, und wenn die ausgelegten Dividivi-Leder auch den mit Eichenrinde gegerbten noch nicht in jeder Beziehung gleich zu stellen sind (was auch vom ersten Versuche nicht zu verlangen ist), so wird sich doch in der Folge wahrscheinlich ein gleich schönes Fabrikat erzielen lassen, da das jetzige bei vollkommen guter Gare, eine dem mit Eichenrinde gegerbten Leder gleiche Festigkeit und Milde hatte, und eine eben so gute Dauer erwarten ließ. Um hierüber ein ganz bestimmtes Urtheil zu bekommen, beabsichtigt der Einsender jetzt von einigen Ledern die eine Hälfte mit Eichenrinde, die andere Hälfte mit Dividivi gerben zu lassen.

Überzeugt von der Zweckmäßigkeit der Anwendung des Dividivi in den Gerbereien, haben die Aussteller bereits zur Fortsetzung der Versuche ein Quantum von circa 200 Centner bezogen, und werden seiner Zeit bei dem Verein für Gewerbfleiß in Preußen, die Resultate bekannt machen.

Der Dividivi scheint unter den bis jetzt bekannten Surrogaten das beste Ersatzmittel für die Eichenrinde zu sein, und wird selbst dann, wenn die geeignetsten Schritte zur Schonung der alten Eichenbestände geschehen, und für großartige Anlagen von Lohhecken gesorgt wird, doch als Aushülfsmittel dienen müssen, wenn er in hinreichender Menge zu beziehen sein wird. Nach den aus Havre, von woher der Dividivi bisher nach Berlin bezogen wurde, uns zugekommenen Nachrichten ist derselbe die Frucht einer im spanischen Amerika sehr verbreiteten Acacie, wird aber wegen seiner Leichtigkeit nicht gerne von den Schiffern als Frachtgut genommen. Nach späteren Nachrichten sollen schon mehrere Parthien durch rheinische Gerber zu Versuchen bezogen worden sein. Bisher wurde er nur in Havre als Farbewaaren-Artikel geführt, um die levantischen Galläpfel zu ersetzen, hat sich aber nicht bewährt, und ist namentlich hier noch gar nicht dazu verwendet worden.

Da der Dividivi als Farbewaaren-Artikel einer Steuer von 5 Sgr. im Centner unterliegt, rohe Gerbmaterialien aber steuerfrei eingehen, so dürfte derselbe den Gerbereien wohl zollfrei verabfolgt werden können.

Die Verwendung des Dividivi könnte in so fern von großer Wichtigkeit werden, als bei dem sechsfachen Gerbgehalt der Eichenrinde sich das Gerben der Häute gewiß auf Ein Drittheil der sonst nöthigen Zeit reduciren ließe, worauf indeß bei den bisherigen Versuchen noch keine Rücksicht genommen ist.

Bisher verwandte die Fabrik der Aussteller fast ausschließlich Eichenrinde zum Gerben, und consumirte von derselben in den letzten Jahren gegen 10,000 Ctr. Sie beschäftigt gewöhnlich vierzehn Arbeiter, und liefert jährlich 7—8000 Wild-Brandsohl- und Halbsohlleder, auch Kalbfelle. Die ausgestellte, mit Eichenlohe gegerbte Brandsohlhaut, ist den besten derartigen Fabrikaten Berlins an die Seite zu stellen. Bei dem regen Eifer für ihr Fach und der wissenschaftlichen Bildung der Aussteller ist auch rücksichts der Gerbeprobe mit Dividivi nicht zu bezweifeln, daß diese gute Ergebnisse liefern werde; die jetzt ausgestellte nur erst farbegare Haut fand rücksichts ihrer Güte und ihres Ansehens die Anerkennung der Sachverständigen. Die Aussteller haben sich schon jetzt durch die hierin gesammelten und öffentlich nutzbar gemachten Erfahrungen ein wesentliches Verdienst um ihren Gewerbezweig erworben.

Zurichtleder. Zum Zurichtleder verwendet man fast ausschließlich nur deutsche Kalb-, Kuh- und Ochsenhäute, welche, nachdem sie gegerbt sind, meistentheils mit Fett getränkt werden, und nach der verschiedenen Bestimmung zu Riemer-, Sattler- und Schuhmacherarbeiten wieder eine verschiedene Appretur erhalten, deren Auseinandersetzung hier zu weit führen würde.

Die Zurichtung dieser verschiedenen Lederſorten war es hauptsächlich, worin uns Engländer und Franzosen noch bis auf die neueste Zeit voraus waren. Die auf der Ausstellung vorgelegten Fabrikate zeugten aber zur Genüge von dem regen Streben der Fabrikanten, und lieferten uns den Beweis, daß auch in Deutschland ein gleich schönes Fabrikat erzielt werden kann.

Das beste Gerbmaterial hiezu ist die Rinde von alten Eichen, weil durch diese die Leder zäher und milder werden als durch Straucheichenrinde.

Die Fabrikation dieser Leder finden wir weniger auf einzelne Punkte beschränkt, vielmehr liefern die an jedem Orte befindlichen wenn auch oft kleinen Fabriken meist den Bedarf, und wird das etwa Fehlende gewöhnlich von den Meßplätzen bezogen. Die bedeutendern derartigen preußischen Fabriken finden wir in Westphalen, Sachsen, Schlesien, Ost- und Westpreußen.

Fabrikate dieser Art waren von folgenden Ausstellern eingesandt:

Nr. 2572. Actien-Leder-Manufactur in Seltmanns bei Zempten, Königreich Bayern. Peter Clauß. Vier halbe Kuhhäute Vacheleder. Ein inländisches Schmalleder. Zwei ostindische Schmalleder (Kips). Zwei Kalbfelle, braun zugerichtet.

Die Gerbung ist sehr gut, die Zurichtung ungemein sauber; besonders dürften ebenso schöne Kipse wohl selten in den Handel kommen, da schon die rohe Waare nicht immer von gleicher Schönheit zu beziehen ist. Die angegebenen Preise stellen sich für Berlin etwas zu hoch. Einsender bringt Fabrikate von gleicher Schönheit fortwährend in den Verkehr, und es erfreut sich die Fabrik eines sehr ehrenvollen Rufes. Gegenwärtig werden achtundzwanzig Arbeiter darin beschäftigt.

Bei der Industrie-Ausstellung zu München im Jahre 1834 erhielt Einsender die bronzene, bei der Nürnberger im Jahre 1840, die silberne Preismedaille.

Nr. 2208. Carl Preu zu Weißenburg, Königreich Bayern. Zwei Stück bedruckte Schaaffelle. Gerbung, Appretur und Druck können nur als sehr mittelmäßig bezeichnet werden.

Nr. 1605. Daniel Beck in Döbeln, Königreich Sachsen. Ein in fünf Tagen gegerbtes Fahlleder. Ein in einem Tage gegerbtes Kalbfell.

Wenngleich die Bemühungen um Abkürzung des Gerbverfahrens, welche der Aussteller durch die Proben an den Tag gelegt, alle Anerkennung verdienen, so dürften doch diese Proben wenig geeignet sein, einem andern als dem bisher üblichen Verfahren das Wort zu reden. Über das Verfahren selbst hat der Einsender Nichts mitgetheilt.

Das in der Gerberei bisher immer festgehaltene Princip, mit schwachen Gerbflüssigkeiten den Anfang zu machen, und diese nach und nach zu verstärken, hat seinen guten Grund darin, daß zu starke Gerbbrühen den Narben sehr stark zusammenziehen, und ein ferneres Eindringen des Gerbstoffs kaum gestatten. Daß dies Princip hier nicht fest gehalten ist, zeigen die ausgelegten Proben, namentlich aber die Fahlhaut, sehr deutlich, da dieselbe in der Mitte des Schnitts noch die Textur der rohen Haut bemerken läßt, die nur mit Fett ganz durchdrungen, und daher eher fettgar als lohgar zu nennen ist. Die Dauerhaftigkeit dieser Leder müßte sich erst noch durch den Gebrauch bestätigen. Daß fettgares Leder übrigens von großer Dauer ist, zeigt das in Polen allgemein gebräuchliche Drehleder, welches aber, so viel uns bekannt ist, zur Fußbekleidung, wozu die eingesandten Proben doch bestimmt sind, sich bisher als unpraktisch erwiesen hat. Jedenfalls hat das Tragen so fettiger Stiefeln große Unannehmlichkeiten, und sie zum Glänzen zu bringen, würde Schwierigkeiten machen. Das in einem Tage gegerbte Kalbfell zeigt eine ungleich bessere Gerbung und Bearbeitung. Der Preis der Fahlhaut scheint in Betracht der Größe und Stärke der Haut sehr niedrig, der des Kalbfells steht indeß hiermit in gar keinem Verhältniß.

Die lakirten Leder, welche auf dem sonst gebräuchlichen Wege gegerbt sind, folgen weiter unten.

Nr. 1453. Christ. Schmid in Stuttgart. Zwei Hälften Vache-Leder. Gerbung und Appretur sind schön; der angegebene Preis ist aber sehr hoch.

Nr. 1492. L. Ammer in Reutlingen, Königr. Würtemberg. Ein gewichstes Kalbleder. Ein ordinaires braunes Kalbleder. Die Felle sind gar, scheinen aber zu viel Kalk zu haben. Der für das Letztere angegebene Preis ist angemessen, der des Erstern aber zu hoch. Ferner: Ein Paar Halbstiefelschäfte von Kalbleder mit kalbledernen Hintertheilen. Ein Paar Halbstiefelschäfte mit rindledernen Hintertheilen. Ein Paar schmallederne Stiefelschäfte mit dergleichen Hintertheilen. Ein Paar kallederne Vorschuhe. Ein Paar schmallederne Vorschuh.

Die Gerbung ist wie bei den Fellen zu lose, die Zurichtung nicht sauber, auch dürften die notirten Preise, welche bei guter Waare sehr billig genannt werden könnten, für diese Fabrikate dennoch zu hoch sein.

Nr. 1446. J. H. Rosser in Stuttgart. Zwei halbe feine hellbraune Zaumleder. Ein feines hellbraunes großes Schweinsleder. Ein dergleichen mittelgroß. Eine weiße Vachette zu Sattelüberzügen. Zwei halbe hellbraune Zaumleder. Zwei halbe schwarze Blankleder.

Die aufgezählten Leder sind durch Eichenrinde gegerbt, zu den hellbraunen ist zum Theil Sumach verwendet worden. Hinsichtlich ihrer Gerbung und Zurichtung gehören sie mit zu den besten der zur Ausstellung gesandten Fabrikate. Die angegebenen Preise sind so ungemein billig, daß ebenso schöne Leder von den übrigen Einsendern oft nur 20 bis 30 Procent höher bezogen werden könnten, weshalb dieser Fabrikant nicht allein sämmtliche eingesandte Gegenstände sehr bald verkaufte, sondern auch gleich weitere Bestellungen erhielt.

Nr. 1825. J. P. Friedrichs in Norden, Königr. Hanover, sandte nachstehende Fabrikate zur Ausstellung:

Drei Stück gut gegerbte Fahlleder, welche indeß noch sauberer zugerichtet sein könnten. Der Preis ist viel zu hoch. Zwei Dutzend braun zugerichtete ordinaire Kalbfelle von recht guter Gerbung, sauberer Bearbeitung und billigem Preise. Eine Schweinshaut die, wenn sie wegen ihrer viel zu dunklen Farbe auch nicht schön zu nennen ist, doch sehr preiswürdig erscheint. Ein Füllenfell. Die Gerbung ist recht gut und scheint durch Weiden- oder Tannenlohe bewerkstelligt zu sein. Die Appretur ist ebenfalls gut, und der Preis angemessen.

Das Treiben der Kalbfelle und Fahlleder bewirkt der Einsender ganz zweckmäßig durch ein kleines Räderwerk, welches die Häute fortwährend in Bewegung hält. Der Absatz beschränkt sich auf Ort und Umgegend, welche auch den nöthigen Bedarf von rohen Häuten und Eichenrinde liefert. Notizen über den Umfang des Geschäfts waren nicht eingegangen.

Nr. 1694. Gebrüder Pinhard in Cassel, Kurhessen. Eine schwarze Zeughaut. Die Gerbung hat schöne Festigkeit, ohne daß die gehörige Milde fehlte, die Appretur könnte indeß schöner sein; der Preis ist billig gestellt. Eine Zaumhaut. Eine Vachehaut von sehr guter Gerbung und Zurichtung und billigem Preise. Eine Rinderhaut zu Stiefeln. Eine halbe schwarze Roßhaut von gleich schöner Gerbung und Zurichtung, jedoch im Verhältniß

zu etwas höherem Preise. Eine halbe Satteltaschenhaut, welche durch Eichenglanzlohe gegerbt, und sowohl hinsichtlich der Gerbung wie der Zurichtung und Farbe ganz vorzüglich zu nennen ist. Der Preis ist ungemein billig gestellt. Eine schöne lackirte Verdeckhaut zu einem sehr billigen Preise. Ein braunes und ein schwarzes Kalbfell, beide von sehr schöner Gerbung, die hinsichtlich der Zurichtung viel Ähnlichkeit mit den unter Nr. 698 aufgeführten Seiffarth'schen Fabrikaten zeigen. Die Preise sind der schönen Waare ganz angemessen.

Die Aussteller verarbeiten jährlich zu Sohlenzeug- und Oberleder etwa 1500 Stück Häute und 1000 bis 1500 Stück Kalbfelle, und beschäftigen gewöhnlich zehn Arbeiter. Die noch eingesandte Sohlhaut ist bereits erwähnt.

Nr. 1715. J. D. Walther in Hanau, Kurhessen. Eine Vachehaut und eine Rinderhaut. Gerbung und Zurichtung sind recht schön, auch die Preise der Waare angemessen. Nachrichten über den Umfang des Geschäfts sind nicht mitgetheilt. — Die außerdem eingesandte Sohlhaut ist bereits erwähnt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz, Rheinhessen. Eine halbe Maschinenhaut. Eine halbe Haut schwarzes Geschirrleder. Eine halbe Haut schwarzes Zaumleder. Eine halbe Haut braunes Zaumleder. Eine halbe Haut braunes Leitseilleder. Eine halbe Haut braunes Steigriemenleder. Eine halbe Haut braunes Satteltaschenleder. Ein Kratzenleder. Eine Schweinshaut. Vier Stück hellbraune Kalbfelle für Sattler. Ein Cylinder Kalbleder.

Die Fabrik ist in dieser Branche eine der bedeutendsten Deutschlands und die Einsender haben es in der Fabrikation dieser Leder, so wie in allen übrigen weiterhin erwähnten Fabrikaten zu einer Vollkommenheit gebracht, die von keiner andern deutschen Fabrik übertroffen, und nur von sehr wenigen erreicht wird. Die Schweinsleder sind als die schönsten, welche in Deutschland angefertigt werden, allgemein bekannt, und kommen den berühmten englischen sehr nahe; eben so finden die übrigen aufgeführten Fabrikate wegen der ungemein sauberen Bearbeitung und der sehr schönen Gerbung in allen Theilen Deutschlands zu sehr hohen Preisen viele Abnehmer. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 1897. Heinrich Peltzer in Hamburg. Sechs Stück gewichste Kalbleder. Die Felle sind vollkommen gar, nur zu lose durch zu starkes Kälchen. Die Zurichtung könnte sauberer sein; der Preis ist ganz angemessen. Die lackirten Fabrikate des Einsenders sind weiterhin angegeben.

Nr. 1269. Verkrüzen und Zumloh in Warendorf, Reg.-Bez. Münster. Ein krauses lohgares Leder ohne Fett, zum Lackiren. Ein ausgesetztes desgleichen. Ein halbes Fahlleder. Ein krauses Kalbfell zu Jagdtaschen. Ein braunes Kalbfell zu Stiefeln.

Sämmtliche Fabrikate sind recht gut durchgegerbt und sauber zugerichtet; sie scheinen jedoch durch starkes Kälchen etwas zu lose und wollig. Die

notirten Preiſe ſind ſehr billig. In der Fabrik finden fortwährend zwanzig Arbeiter Beſchäftigung.

Nr. 2550. Gebrüder Stieve in Münſter. Zwei Häute gefalztes und ausgeſetztes lohgares Kuhleder zum Lackiren. Die Gerbung iſt ſehr ſchön, ebenſo die Bearbeitung. Der Preis iſt in Betracht der Größe der Haut ſehr billig geſtellt. Ferner: Eine Haut Fahlleder für Schuhmacher-Arbeit. Eine Haut Pinkenleder desgleichen. Gerbung und Zurichtung ſind ſchön, namentlich beim Pinkenleder. Der Preis der Fahlhaut ſcheint für die dortige Gegend nicht zu hoch; die Pinkenhaut möchte indeß ungeachtet ihrer Vorzüglichkeit doch zu hoch notirt ſein. Ferner: Sechs Stück braune Kalbleder. Drei Stück glatte Kalbleder für Sattler. Drei Stück genarbte Kalbleder für Sattler.

Die Gerbung und Zurichtung iſt ſchön zu nennen, nur dürfte rückſichtlich der Dauer der Felle ein etwas geringerer Grad von Kalk zu wünſchen ſein. Die Farbe ſowohl der braunen wie der Sattlerkalbfelle iſt ſchön, und die notirten Preiſe ſind den Waaren ganz angemeſſen.

Vier Kalbfelle mit den Haaren gegerbt, für Schuhmacher zu ſogenannten Pelzſtiefeln, ſind ganz vorzüglich ſchön bearbeitet, nur iſt der Preis etwas hoch angeſetzt. Die Einſender liefern nach ihrer Angabe, die eben aufgeführten Leder in der nämlichen Beſchaffenheit auch parthieweiſe zu den angegebenen Preiſen, ebenſo auch die übrigen für Schuhmacher- und Sattlerarbeiten beſtimmten Leder, als: Wildſohl-, Bache-, Verdeckleder, ſchwarzes und braunes Sattlerleder, Zaumleder, weißgare Rind- und Sohlleder, loh- und weißgare Schaafleder u. ſ. w. Über den Umfang dieſer Fabrik fehlen die Mittheilungen, jedoch ſoll ſie, nach dem, was darüber zu erfahren war, ziemlich bedeutend ſein.

Nr. 1192. Hubert Oberconz in Trier. Eine Verdeckhaut mit Naturglanz. Eine halbe braune Zeughaut. Eine halbe ſchwarze Zeughaut mit Talg eingebrannt mit Naturglanz. Eine halbe ſchwarze Zeughaut mit Thran geſchmiert mit Naturglanz. Eine Haut deutſches Oberleder, mit Eichenrinde gegerbt. Eine Haut deutſches Oberleder mit Weidenlohe gegerbt. Zwei braune Kalbfelle mit Eichenlohe gegerbt. Zwei ſchwarze Kalbfelle.

Die aufgezählten Leder ſind von vorzüglich ſchöner Gerbung. Die Zurichtung zeigt eine Sauberkeit und Vollendung, die gar nichts zu wünſchen übrig läßt, vorzugsweiſe verdienen die zu Schuhmacherarbeiten beſtimmten, als die ſchönſten von ſämmtlichen in dieſer Art eingeſandten Fabrikaten, hervorgehoben zu werden. Die Preiſe ſind ſo ungemein billig geſtellt, daß es kaum glaublich ſcheint, größere Parthien von gleicher Güte dafür liefern zu können. Den Bedarf an Eichenrinde, etwa 1400 Ctr. für das Jahr, liefert die Umgegend und Luxemburg. Die Abſatzquellen ſind die Umgegend und die Frankfurt a. M. Meſſe.

Als Anerkenntniß der Preiswürdigkeit und Güte ſeiner Fabrikate empfing der Einſender bei der letzten Induſtrieausſtellung zu Aachen die bronzene Preismedaille. Die übrigen Fabrikate ſind weiterhin angegeben.

Nr. 1259. Chr. Harkort in Harkorten, Reg.-Bez. Arnsberg.

Eine Haut rothgares Leder zu Brandsohlen, Schirmleder, Helmköpfen, Sattlerleder, Scheidenleder u. s. w. Die Gerbung ist gut, nur könnte die Farbe schöner sein. Das Fabrikat ist preiswürdig.

Eine halbe Haut braunes Sattelleder. Eine halbe Haut schwarzes Zeugleder zu Geschirren und Zugsträngen. Diese Leder sind vollkommen gar, doch ohne gefälliges und lebhaftes Ansehen, auch die Preise sind zu hoch.

Eine halbe Haut leichtes schwarzes Rothgarleder gefalzt und geschlichtet zu Zündhuttaschen. Ein rothgares Rückenstück oder Lüttticher Dos genannt, zu Schaafwollstreichen oder Krempeln. Eine Hälfte Streichenleder zu Schaafwollstreichen oder Krempeln. Eine Hälfte Streichenleder zu Baumwollstreichen oder Krempeln, 1 Fuß 10 Zoll Kernleder.

Die Gare der eben aufgeführten Leder ist vollkommen und gut, und die Preise sind angemessen. Für die Zweckmäßigkeit der Fabrikate spricht die dem Fabrikanten im Jahre 1825 zuerkannte Concurrenzprämie für alle Gerbereien des preußischen Staates, nämlich die goldene Medaille und 1000 Rthlr. wegen Darstellung des Streichenleders in bester Güte.

Eine halbe Haut starkes rothgares Leder, stark gesalzt und geschlichtet, die Narbenseite geglättet, zu Patrontaschen, Deckel, Cartouchen u. s. w. Diese Haut ist nur nothdürftig gar, und daher zu fest. Die Bearbeitung ist nicht ganz sauber, und an vielen Stellen fehlte der Narben. Der Preis ist sehr hoch gestellt.

Eine Hälfte schweres braunes Maschinenleder zu Maschinenriemen, Zugsträngen ꝛc. Diese Haut hat durch nachlässige Behandlung der Arbeiter beim Auswässern des Kalkes Schaden gelitten, und ist daher bei guter Gerbung viel zu lose geworden. Der Preis ist zu hoch angegeben, und würde ein gutes Fabrikat in Berlin mit 10 Sgr. zu beschaffen sein.

Eine Haut leichtes schwarzes rothgares Krausleder für Artilleriewerkstätten ꝛc. Die Gerbung und Bearbeitung befriedigt im Allgemeinen, der Preis ist etwas hoch.

Eine Haut rohgares Rindleder, Fahlleder zur Fußbekleidung. Die Gerbung ist gut, doch könnte die Haut mehr ausgearbeitet sein, und etwas mehr Fett haben. Der Preis ist angemessen.

Eine Haut ächt Juchtenleder eigener Fabrik, roth gefärbt zu Gewehrriemen und Regendeckeln. Dies Fabrikat zeigt eine so zweckmäßige schöne Bearbeitung, daß es selbst dem Kenner kaum möglich sein dürfte, dasselbe von einem ächt russischen zu unterscheiden.

Die Fabrikation dieser Leder hat in Deutschland nur wenig Eingang gefunden, weil das Beziehen des dazu nöthigen Birkenöls Schwierigkeiten darbietet. Seitdem man sich überzeugt hat, daß der russische Juchten die früher so gepriesenen Eigenschaften nicht besitzt, dürfte Einsender wohl der einzige in Deutschland, bestimmt aber der einzige in Preußen sein, der ein solches Fabrikat liefert, das jetzt fast nur noch zu Gewehrriemen und zu-

weilen zu Buchbinderarbeiten Anwendung findet. Der Preis ist sehr billig gestellt, da ächt russische Juchten in Berlin mit 18 bis 19 Sgr. für das Pfund bezahlt werden.

Ein schweres braunes rothgares Kalbfell und ein dergleichen leichtes zu Fußbekleidung. Die Gerbung ist schön, und die Bearbeitung gut. Die Preise sind der Conjunctur angemessen.

Ein lichtbraunes rothgares Kalbfell zu Jagdtaschen von etwas fester Gerbung. Der Narben ist zu lose; die Farbe jedoch gut. Der Preis angemessen gestellt.

Ein schwarzes rothgares Schaaffell zu Helmfutter, und ein braunes rothgares Schaaffell zu Belegen. Gerbung und Bearbeitung sind gut und sauber, und ganz zweckentsprechend. Ersteres erscheint preiswürdig; Letzteres dagegen viel zu theuer, da in Berlin der Händler vom Schuhmacher für ein gleich großes und gutes Fell nur 15 Sgr. erhält.

Ein rothgares lichtbraunes ausgesetztes Kalbfell zum Überziehen der Riffelwalzen, Hosenträgerbesätze ꝛc. Die Gerbung ist etwas fest, die Farbe gut. Der Preis billig gestellt.

Ein rothgares schwarzes Kalbfell mit Narbe zu Fußbekleidung. Dies Fell zeichnet sich durch sehr schöne Gerbung und saubere Zurichtung als eins der besten Fabrikate des Einsenders vortheilhaft aus. Der Preis ist hier so billig gestellt, daß große Aufträge schwerlich angenommen werden dürften.

Ein rothgares schwarzes Kalbfell mit krausen Narben zu Reithosenbesatz, und ein rothgares schwarzes Kalbfell mit lang gebrochenen Narben. Gerbung und Zurichtung sind schön. Der Preis würde billig sein, wenn die Felle zu dem bestimmten Zwecke nicht etwas zu klein schienen.

Ein rothgares Kalbfell, Wichsleder für die Gegenden des Oberrheins, Amerika ꝛc. Die Gerbung ist durch zu starkes Kalken viel zu lose und die Zurichtung nicht sauber genug. Der Preis ist zu hoch gestellt.

Außer den eben aufgeführten Gegenständen hat der Einsender noch einige Blatt Streichenleder, verschiedene Maschinenrieme, so wie auch einige Cylinderschnüre ausgelegt, die von guter Gerbung zeugen. In derselben Fabrik werden außer den eben und den schon vorher aufgeführten lohgaren Lederſorten, auch noch weiß- und sämischgare, sowie lackirte Leder und Trommelfelle angefertigt, auf die wir weiter unten zurückkommen werden.

Der Einsender setzt einen großen Theil seiner Fabrikate an Militairwerkstätten und Militairdepots ab, entweder als ganze Leder oder als Armaturstücke, welche in den eigenen Metall-, Lackir- und Sattlerwerkstätten unter seiner Aufsicht vollständig mit allem Zubehör gefertigt werden, so daß die Fabrik als ein zu Militairlieferungen complet ineinander greifendes Ganzes zu betrachten ist. Es sind in der Fabrik stets dreißig bis vierzig ständige Arbeiter, die als Kern der Fabrik zu betrachten sind; bei bedeutenden Militairlieferungen ist die Arbeiterzahl schon oft bis weit über hundert gestiegen.

Die übrigen Fabrikate sind unter Sohlleder, lackirte Leder, Weiß- und Sämischgarleder und Trommelfelle aufgeführt.

Nr. 2515. A. Ziskoven in Crefeld, Reg.-Bez. Düsseldorf. Ein Schuhkalbfell welches nach der Angabe des Ausstellers, in 16 Tagen vollständig zubereitet und zugerichtet wurde. Das Gerben selbst dauerte 9 Tage. Das Fell hat eine gute Gare, ist schön, weich und milde, ohne daß ihm die nöthige Festigkeit mangelt. Der Preis ist indeß etwas zu hoch. Außerdem sandte der Aussteller noch einige Proben ein und zwar: zwei Stück schweres Leder für Sattler, aus der rohen Haut in vier Wochen dargestellt; Kuhleder zu Oberleder für schwere Schuhe und Stiefeln, in 14 Tagen gegerbt; verschiedene Stücke Sohlleder, in 2½ Monaten gegerbt. Diese Proben haben eine ganz vollkommene, sogar sehr schöne Gare, scheinen aber doch etwas zu lose; indeß läßt sich nach den kleinen vorgelegten Stücken kein genügendes Urtheil abgeben, und wäre es sehr wünschenswerth gewesen, daß der Fabrikant ganze Leder eingesandt hätte.

Nach dem Preis des Kalbfells zu schließen dürfte das Gerbe-Verfahren mit größerem Kostenaufwande verknüpft sein, und eben kein großer Vortheil dadurch erlangt werden. Jedenfalls ist aber, wenn die eingesandten Proben in der angegebenen Zeit wirklich gegerbt sind, die Beschränkung der sonst nöthigen Zeit auf mindestens $\frac{1}{6}$ derselben, für Felle, wo ein augenblicklicher schneller Bedarf an Leder eintritt, z. B. in Kriegszeiten, von der größten Wichtigkeit, selbst dann, wenn das Verfahren etwas kostspieliger werden sollte. Nach Angabe des Ausstellers sind die eingesandten Proben ohne Anwendung warmer Gerbbrühen fabrizirt, und würde die Zeit mit Anwendung dieser noch mehr verkürzt werden können. Einsender will sogar in ein bis fünf Tagen eben so gute Fabrikate wie seine ausgelegten Proben geliefert haben, erklärt aber dies Verfahren für zu umständlich. Sollte das Verfahren im Großen mit Vortheil in Anwendung zu bringen sein, so würden die Leistungen des Ausstellers von denen aller übrigen Fabrikanten, welche Leder ausstellten, die unbedingt größte Anerkennung verdienen, und wäre es sehr wünschenswerth, daß das hier beobachtete Verfahren einer genaueren Prüfung unterworfen würde.

Unter Nr. 994 wurden von L. Manger in Colberg, Reg.-Bez. Cöslin, drei schwarze und drei gefalzte braune Kalbfelle ausgestellt. Die Gare der Felle könnte vollkommener sein, an den dünnen Stellen scheint sie schön, fest und milde. Die notirten Preise sind der Waare angemessen.

Nach der Einsendungsliste wurden diese Felle am 17. Juli Morgens angekauft, an demselben Tage noch enthaart und Abends in den Kalk gebracht. Am 18. wurden sie geschabt, gebeizt und gereinigt, und des Abends noch in Loch gebracht, worin sie bis zum 21. verblieben; darnach wurden sie eingefettet, getrocknet und bis zum 22. Mittags zugerichtet. Die ganze Arbeit dauerte demnach 5½ Tag; das Gerben selbst etwa 3 Tage, und die Gerbung würde, wenn Einsender dieselbe noch um einen Tag verlängert

hätte, ganz vollkommen geworden sein. Auf welche Art die Felle enthaart worden sind, ist nicht angegeben, wahrscheinlich aber durch fortwährendes Bewegen derselben in Ätzkalk. Die Gerbung scheint wenigstens zum größten Theil, durch Eichenrinde-Extrakt bewerkstelligt zu sein.

Nr. 701. Ad. Mattheſius in Halle, Reg.-Bez. Merseburg. Eine lohrauhgare Roßhaut, die nach einer von der amerikaniſchen weſentlich verſchiedenen Schnellgerbmethode in Monatsfrist gegerbt sein soll. Über das Verfahren selbst finden sich keine näheren Angaben.

Das Gerben der Roßhäute hat seine besonderen Schwierigkeiten, in so fern der hintere Theil der Haut der sogenannte Spiegel, wegen seiner Stärke und Dichtigkeit sehr schwer durchzugerben ist. Und diese Schwierigkeiten vermehren sich noch bedeutend, wenn die Häute mit den Haaren gegerbt werden sollen. Die ausgelegte Haut zeigt eine sehr saubere Bearbeitung und eine anscheinend vorzügliche Gerbung, die um so größere Bewunderung erregt, da sie in so unglaublich kurzer Zeit bewerkstelligt wurde. Wie es scheint ist Eichenrinde dabei benutzt worden, ob indeß noch andere Surrogate dazu verwendet worden sind, läßt sich nicht angeben. Über die Zweckmäßigkeit des Verfahrens würde sich eher urtheilen lassen, wenn ohne Haare gegerbte Leder eingesandt worden wären. Jedenfalls aber verdient das Verfahren Aufmerksamkeit, wenn es sich ohne erheblich vermehrte Kosten im Großen ausführen läßt. Der angegebene Preis ist etwas hoch gestellt.

Unter Nr. 698 wurden von C. G. Seiffarth in Naumburg, Reg.-Bez. Merseburg, zwei braune Kalbfelle, ein schwarzes Kalbfell und ein zugerichtetes Rindleder ausgestellt.

Die Gerbung ist vorzüglich, die Zurichtung, welche etwas abweichend von der, der anderen eingesendeten Leder ist, kann als zweckmäßig bezeichnet werden, obgleich sie dadurch weniger sauber erscheint. Die Leder sind stärker als gewöhnlich mit Fett getränkt, wodurch den Consumenten zwar nur Vortheil erwächst, in so fern die Fabrikate mehr Dauer und größere Wasserdichtigkeit dadurch erlangen, was aber die Händler selten gut heißen wollen, da ihnen aus dem größeren Gewicht Nachtheil erwächst. Die Fabrik ist eine der bedeutendsten und besten Preußens, sogar Deutschlands, und der Einsender findet bei der allgemein anerkannten Vorzüglichkeit seiner Fabrikate, besonders in Bezug auf die Dauerhaftigkeit, zu hohen Preisen immer leicht Absatz.

Preise waren nicht angegeben; eben so wenig Mittheilungen über die Ausdehnung des Geschäfts.

Unter Nr. 2098 wurde von Isaac Gans in Wongrowiec, Reg.-Bez. Bromberg, ein braun gegerbtes Kalbfell eingesandt. Das Fell ist schon an und für sich nicht schön zu nennen. Die Gerbung und die ganze Bearbeitung ist mittelmäßig, der Preis indeß nicht zu hoch.

Unter Nr. 662 von C. Chr. Becke jun. in Mühlhausen, Reg.-Bez. Erfurt, ein halbes Decher weiße Kalbleder. Zu den ausgelegten Fellen sind schöne, zarte Exemplare ausgewählt worden. Die Farbe ist sehr zart und

hell, und ließ vermuthen, daß die Felle durch mineralische Säuren gebleicht seien, was jedoch, nach der Angabe des Einsenders, nicht der Fall ist; vielmehr hat derselbe nur durch Reinlichkeit und schnelle Gerbung ein so schönes Fabrikat darzustellen gewußt. Zum Gerben scheint Saalweide, vielleicht mit einem Zusatz von Sumach, verwendet zu sein. Der Preis ist sehr billig gestellt. Die gefärbten Schaaffelle dieser Fabrik sind weiter unten aufgeführt.

Nr. 760. Von W. Michaelis in Salzwedel, Reg.-Bez. Magdeburg, wurden zwei glatte blanke Kalbfelle geliefert. Die Gerbung ist zu fest, jedoch die Zurichtung gut, und der Preis mäßig gestellt. Ferner zwei fahle oder geschlichtete Kalbfelle von recht schöner, voller und milder Gerbung. Der Preis ist etwas zu hoch gestellt. Die miteingesandte Sohlhaut ist bereits aufgeführt.

Nr. 740. Kramer und Balbamus in Magdeburg, brachten zur Ausstellung:

Eine schwarze blanke Geschirrhaut, eine schwarze blanke Zaumhaut, eine schwarze blanke Brustblatthaut, eine glatte und eine krause Rindverdeckhaut, eine glatte Roßverdeckhaut, drei Stück helle glatte Kalbfelle, drei Stück helle krause Kalbfelle, zwei Stück Sattelvorstoßkalbfelle, sechs Stück glatte Reithosenbesatzfelle, sechs Stück krause dergl., sechs Stück schwarze glatte Damenschuhfelle, sechs Stück krause dergl., sechs Stück braune Kalbfelle, eine Haut Fahlleder, sechs Stück schwarze Ziegenfelle zu Damenschuhen, zwei Stück Cylinderleder aus Ziegenfellen für Spinnmaschinen.

Von den eingesandten Gegenständen erscheint bei der schwarzen, blanken Brustblatthaut die Gerbung etwas zu fest. Die Fahlhaut scheint zu dem bestimmten Zweck durch ihre Stärke nicht geeignet, und ist wie die Rind-Verdeckhäute beim Zurichten an einigen Stellen etwas verfalzt. Dies sind indeß Mängel, die in jedem ausgedehnten Geschäfte unvermeidlich sind, und die am wenigsten den Fabrikanten zum Vorwurf gereichen; vielmehr haben sich dieselben durch die vorzügliche Gerbung und höchst saubere Zurichtung aller übrigen Fabrikate als höchst umsichtige und thätige Geschäftsleute bewiesen, deren Bemühungen gewiß große Anerkennung verdienen.

Wenn die notirten Preise hier auch etwas hoch erscheinen, so finden die Fabrikanten doch großen Absatz, und die ganze Sendung wurde wegen ihrer Schönheit sehr bald in Berlin verkauft.

In der Fabrik werden zwanzig Arbeiter beschäftigt, die jährlich 2—3000 deutsche Rindhäute und 4—5000 Kalbfelle, welche in Magdeburg selbst und in der Umgegend angekauft werden, durch Eichenrinde, so wie auch noch einige Hundert Ziegenfelle durch Gallus oder Sumach zubereiten. Die Eichenrinde liefert die Umgegend, es stellt sich der Centner auf etwa 1½ Rthlr.

Nr. 2860. C. Aßmann sen. in Magdeburg, lieferte eine halbe schwarze Blankhaut mit Naturglanz. Solche ist schon, als Naturprodukt betrachtet, ein sehr schönes Exemplar, das sich in großen Parthien nicht leicht beschaffen läßt. Die Gerbung ist recht gut und die Zurichtung sauber,

nur scheint der Narben etwas lose. Der Preis ist in Betracht der schönen Haut sehr billig gestellt. Die Fabrik liefert jährlich 800—1000 Geschirrleder, und giebt acht Arbeitern fortwährend Beschäftigung.

Nr. 923. Springer in Schweidnitz, Reg.-Bez. Breslau, lieferte ein schwarzes Blankleder, ein braunes Fahlleder und fünf braune Kalbfelle.

Das eingesandte Blankleder ist schon von Natur ein ausgezeichnetes Exemplar; Gerbung und Zurichtung sind ganz vorzüglich, und zeugen von großer Sauberkeit. Die Haut ist von beiden Seiten mit einem Glanz überzogen, der gute Dauer verspricht. Der angegebene Preis erscheint für ein so schönes Exemplar sehr niedrig, und dürfte der Einsender Aufträge auf große Quantitäten zu diesem Preise kaum ausführen können. Die Fahlhaut hat eine schöne Gare, gute Zurichtung und ist preiswürdig. Die eingesandten fünf braunen Kalbfelle würden als die unbedingt schönsten der Ausstellung zu bezeichnen sein, wenn sie bei der ganz vorzüglichen Gare etwas mehr Festigkeit hätten, woran etwas zu viel Kalk die Schuld haben wird.

Nr. 3040. Von F. Bartsch in Breslau: zwei Stück Blankleder und zwei Verdeckleder. Die Leder sind zu fest; Gerbung und Zurichtung können nur als mittelmäßig bezeichnet werden. Die Preise sind nach der Qualität der Waare zu hoch gestellt. Die miteingesandte deutsche Brandsohlhaut ist bereits aufgeführt.

Nr. 897. G. Hillert in Breslau, sandte ein paar Jagdstiefelschäfte, eingewalkt und von beiden Seiten mit einem höchst vollkommenen, wasserdichten elastischen Überzuge versehen. Sie sind aus Roßleder angefertigt. Die Gerbung ist gut und die Appretur sauber, da die Schäfte schön glatt und milde sind. Über den wasserdichten Überzug läßt sich nur nach dem Gebrauch urtheilen.

Nr. 301. Gebrüder Schmidt in Berlin. Zwei fahle Kalbfelle, ohne Preisangabe. Die Gerbung ist schön, die Appretur hat aber durch sehr starkes Einfetten an Ansehen verloren. Die übrigen Fabrikate sind bereits angegeben.

Nr. 304. Von J. F. Frölich in Berlin. Ein wasserdichtes schwarzes blankes Verdeckleder, zwei halbe schwarze blanke Reitzeugleder, zwei halbe braune Blankleder, ein halbes schwarzes Glanzleder zu Geschirr, und ein halbes braunes Plattleder zu Sätteln und Patrontaschen. Diese in sehr schönen Exemplaren ausgestellten Leder zeigen eine vorzügliche Gerbung und sa[illegible] Zurichtung.

Einsender liefert seine anerkannt sehr dauerhaften Fabrikate an die Artillerie-Werkstätten zu Danzig und Berlin, an mehrere in Pommern und Preußen stehende Regimenter und Regimentssattlerwerkstätten, und auch die namhaftesten Riemer- und Sattlermeister Berlins entnehmen zum großen Theil ihren Bedarf von demselben. Die Preise sind der schönen Waare ganz angemessen.

Nr. 279. **Martin und Wilhelm Kampffmeyer**, Firma: **Martin Kampffmeyer** in Berlin, lieferten vier schwarze und vier braune Kalbfelle, gegerbt mit Eichenrinde, Ellernrinde, Catechu und Dividivi.

Der Bericht über diese Gerbversuche befindet sich in dem zweiten Hefte der diesjährigen Verhandlungen des Vereins für Gewerbfleiß im Preußen.

Die mit demselben Surrogate gegerbten Wildbrandsohlleder sind bereits aufgeführt.

Lackirte Leder und Tuche.

Nachdem die uns aus China überbrachte Kunst, Holz und Papiermaché zu lackiren, schon um die Mitte des vorigen Jahrhunderts eine hohe Vollkommenheit erreicht hatte, versuchte man bald ein ähnliches Verfahren auch auf Leder anzuwenden. Die erste deutsche Lederfabrik wurde durch Friedrich den Großen, welcher dem Unternehmer bedeutende Capitalien und sämmtliche Arbeiter frei gab, ins Leben gerufen. Sie lieferte die rothen Gewehrriemen und Pfannendeckel für's Militair; die Lackirung war aber spröde und brüchig und fand deshalb wenig Beifall. Das schwarz Lackiren auf Leder und Filz wurde in Deutschland durch Weström, einen Schweden, mit Unterstützung der Regierung eingeführt. Dieser associirte sich mit Johann Baptist Dotti in Berlin, und gründete hier im Jahre 1790 eine Fabrik. Eine andere wurde bald darauf von Nathan Oppenheim in Berlin, der von Weström das Geheimniß der Lackbereitung erkauft hatte, angelegt, und beide Fabriken lieferten, durch immer größere Vervollkommnung ihres Lacks, bald ein recht schönes Fabrikat, das durch die Verwendung zu Militaireffecten in der französischen Armee in den Jahren 1806—9 bedeutenden Absatz bekam, der 1810, in welchem Jahre auch beim Officiercorps der preußischen Armee schwarz und weiß lackirtes Leder eingeführt wurde, sich noch bedeutend vergrößerte, und schon im Jahre 1813 eine dritte Fabrik, die von Börner und Neander, in's Leben rief, welche bald sehr bedeutend wurde. Durch den Befreiungskrieg wurde indeß die Lederlackirung zu einer bisher nicht gekannten Vollkommenheit gehoben, da nicht allein schwarzes und weißes Leder, sondern auch rothes für Engländer und Gardekosaken, gelbes für die Schweden, und oranges für die Holländer, von diesen Fabriken geliefert wurde. Bald darauf entstanden die großen Prager Lackirfabriken, die bis jetzt noch viel lackirte Kalbleder zu Schuhen ꝛc. in allen Farben liefern, sich aber mehr durch billige Preise als durch ein vorzügliches Fabrikat auszeichnen. Diesen folgten in den Jahren 1820 Henkell in Cassel, Michel und Deninger in Mainz, Imme in Offenbach, und bald nachher die übrigen bedeutenden Altonaer und Offenbacher Fabriken, welche Letztere besonders überseeische Geschäfte in lackirten Kalbfellen machen. Nach und nach entstanden noch derartige Etablissements in Berlin, Mainz, Cassel, in Baiern, Würtemberg ꝛc., wie sie jetzt in fast allen Gegenden Deutschlands gefunden werden.

Zum Lackiren werden gewöhnlich nicht eingefettete lohgare, seltener sämischgare Leder ausgewählt, die, nachdem sie gehörig geebnet und geglättet, auf

Holzrahmen ausgespannt werden, und nachdem sie eine Lacklage erhalten, in den Ofen zum Trocknen kommen. Wenn dies geschehen, wird der Lack durch Bimstein geebnet und dann dieselbe Procedur so oft wiederholt, bis das Leder hinlänglich glänzend und gefärbt erscheint. Beim ersten Auftragen wählt man gewöhnlich einen etwas dicken Leinöhllack, nachher einen durch Kopalfirniß verdünnten; der letzte Überzug erhält durch gebranntes Hirschhorn vermittelst eines Filzes die Politur, und wird dann mit Seide und etwas Olivenöhl abgerieben.

Soll die Lackirung gut gerathen, so ist die Wahl eines recht schön gegerbten Leders, und eine recht aufmerksame Behandlung von großer Wichtigkeit. Die hier kurz beschriebene Ofenlackirung hat vor der namentlich in Prag stark betriebenen Luftlackirung einen großen Vorzug, da die auf die letztere Art gewonnenen Fabrikate immer etwas feucht bleiben, und deshalb auch leicht an Glanz verlieren. Seit dem Jahre 1827 bringen diese Fabriken lackirte Ledertuche in Tafeln von 2 Ellen Breite und 3½ Ellen Länge, so wie auch lackirte Papptafeln zu Mützenschirmen in den Handel, und war namentlich die schon vorher aufgeführte Fabrik von G. Neander eine der ersten, die es hierin zu großer Vollkommenheit brachte. Da diese Fabrikate von denselben Ausstellern eingesandt wurden, mögen sie auch gleich hier ihren Platz finden.

In der Lederlackirung nimmt noch heute Deutschland den ersten Platz ein; es bildet dieser Industriezweig einen wichtigen Artikel für den Export. Hinsichtlich der Reinheit des Lacks und des Glanzes zeichnen sich die süddeutschen Fabrikate besonders aus; in der Dauerhaftigkeit wird indeß den berliner Fabrikaten gewöhnlich der Vorzug gegeben, da sie dünnern Lack-Auftrag haben, und deshalb bei schnellem Temperaturwechsel weniger leicht brüchig werden, auch bei der Pressung besser Stand halten sollen.

Wir finden diesen Industriezweig, zum Theil durch die berühmtesten deutschen Fabriken, recht gut vertreten.

Unter Nr. 1320 von Ignaz Mayer in München: sechs schwarz lackirte Schuhkalbfelle, zwei schwarz lackirte genarbte Verdeckhäute, eine oben schwarz und unten grün lackirte Fleischseite, eine oben schwarz und unten gelb lackirte Fleischseite.

Der Aussteller hat außer der Lackirfabrik noch eine bedeutende Gerberei und es ist nur zu bedauern, daß davon keine Proben ausgelegen haben. Seine zugerichteten Kalbfelle werden häufig als die schönsten, welche auf die Meßplätze kommen, bezeichnet; eben so vorzüglich sind auch die übrigen Fabrikate, die zu guten Preisen immer schnell verkauft werden. Der Aussteller ist außerdem noch im Besitz einer der größten Lederspaltmaschinen in Deutschland, und kann die zum Lackiren bestimmten Häute schon von vorn herein auf die zweckmäßigste und gewinnbringendste Weise zubereiten, indem er vermittelst dieser Maschine starke Rindhäute spaltet, die obere, nämlich die Narbenseite, zu Verdeckhäuten benutzt, und aus der unteren Hälfte Mützen-

schirme ꝛc. verfertigen läßt. Die aufgeführten Verdeckleder mit Fleischseiten sind auf diese Weise gewonnen. Dadurch, daß vor dem Lackiren die Narben dieser zwei Verdeckleder vermittelst eines Falzes ganz fein abgezogen worden, sind sie so sehr fein gekräuselt und dadurch eben so schön geworden, daß sie alle übrigen eingesandten Leder dieser Art, selbst die sehr schönen Mainzer, noch weit übertreffen, und es möchte kaum etwas Vollkommneres in dieser Beziehung darzustellen sein. Der Lack der beiden Fleischseiten zeigt sich sehr zähe, eben und intensiv glänzend, und verspricht, obgleich er etwas stärker als gewöhnlich aufgetragen ist, eine große Dauer. Gleich zähe und glänzend ist der Lack der eingesandten Kalbfelle, nur dürfte dieser etwas trockner und die Farbe etwas tiefer schwarz sein. Die angegebenen Preise sind, selbst abgesehen von der außerordentlichen Schönheit der Fabrikate, sehr mäßig zu nennen.

Unter Nr. 2572 wurde von der Actien-Ledermanufactur in Seltmanns, Königreich Bayern, Peter Clauß, eine lackirte Verdeckhaut eingesandt. Diese Lackirfabrik ist ebenfalls mit einer Gerberei verbunden, scheint aber, nach der ausgelegten Probe, weniger zu leisten als die Gerberei, deren Produkte sich als ganz vorzüglich herausgestellt haben. Wenngleich die in Rede stehende Haut schon als Naturprodukt zu dem angegebenen Zwecke wenig geeignet scheint, in so fern der Narben, der bei lackirten Ledern immer stark hervortritt, von Natur viel zu lose war, so dürfte abgesehen hiervon, dem Lack eine größere Geschmeidigkeit und dabei mehr Trockenheit zu wünschen sein. Der Glanz ist gut, die Dauer jedoch zweifelhaft; die Farbe schimmert stark ins Grüne. Der Preis erscheint zu hoch. Die lohgaren Zurichtleder sind bereits aufgeführt.

Unter Nr. 1605 wurde von Daniel Beck in Döbeln, Königreich Sachsen, eine lackirte Wagenverdeckhaut und zwei lackirte Kalbfelle zur Ausstellung gebracht.

Der Narben der Verdeckhaut ist nicht fein genug, und zu lose, um als vollkommen schön bezeichnet werden zu können. Der Lack an und für sich ist dünn, bietet bei den Kalbfellen eine ebene, glänzende Fläche, und scheint auch große Zähigkeit zu besitzen. Die Preise sind billig gestellt.

Unter Nr. 2668 wurde von Anton Brück in Cassel, eingesandt:

Ein schwarzes Sattlerkalbfell, ein gelbes Kalbfell zu Stulpen, ein Schuhkalbfell, und eine lackirte genarbte Wagenverdeckhaut.

Die Gerbung ist gut; der Lack könnte etwas trockner sein, ist jedoch zähe, eben, glänzend und von sehr schöner Farbe. Die Kalbfelle sind sehr preiswürdig. Die Verdeckhaut hingegen ist zu dem angegebenen Zweck zu stark, und deshalb zu theuer. Sie würde schon wegen ihrer Stärke von geringer Dauer sein, da sie durch vieles Biegen sehr bald brechen müßte. Durch zu starkes Einfetten dieser Haut hat der Lack den Glanz verloren. Die Fabrik, in welcher die zu lackirenden Leder auch gegerbt werden, beschäftigt 20—30 Arbeiter.

Nr. 1695. Albert Henkell in Cassel brachte zur Ausstellung ½ Dutzend lackirte Kalbfelle in verschiedenen Größen. Nach den angestellten Proben haben sich sowohl die Felle an und für sich, als auch der aufgetragene Lack als ganz zweckentsprechend gezeigt. Die Felle besitzen eine sehr große Milde, und der Lack hat jede Biegung und Reibung, so wie auch die weiter damit angestellten Proben ertragen, ohne an Glanz und Schönheit zu verlieren. Er ist sehr dünn, dabei tief schwarz und bietet eine sehr gleichmäßige, schöne Fläche. Die Fabrikate finden zu den notirten, sehr soliden Preisen in Deutschland viele Abnehmer; jedoch ist gerade der Hauptabsatz überseeisch. Die Fabrik beschäftigt 60—70 Arbeiter und hat eine Dampfmaschine von fünf Pferdekraft. Die verschiedenen Gattungen Leder, welche zum Lackiren gebraucht werden, werden gleich in den damit verbundenen Gerbereien zubereitet, und wird Eichenrinde und Catechu zum Gerben verwendet.

Als Anerkennung der Tüchtigkeit der Produkte dieser Fabrik wurde dem Besitzer im Jahre 1831 die kurhessische goldene Gewerbsmedaille zuerkannt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz brachten zur Ausstellung:

Sechs schwarz lackirte Häute zu Kothflügeln, Mützenschirmen, Koppeln, Bockkränzen ꝛc. ꝛc.; zwei schwarz lackirte Wagenverdeckhäute; vier hellfarbig lackirte Verdeckhäute; vier schwarz lackirte Kalbfelle; zwei schwarz lackirte Schaaffelle; zwei schwarz lackirte Ziegenfelle.

Durch die mit dieser Fabrik verbundene Gerberei sind Einsender in den Stand gesetzt, sich die zum Lackiren bestimmten Leder von vorne herein auf die zweckmäßigste Weise zuzubereiten, und können daher leichter ein so vorzügliches Fabrikat, wie das ausgestellte, erzielen. Ihr Lack ist tief schwarz, bietet eine sehr ebene glänzende Fläche, und verspricht, obgleich er etwas dick aufgetragen ist, wegen seiner Zähigkeit eine gute Dauer. Den meisten Beifall haben die bisher in Deutschland noch gar nicht verfertigten vier hellfarbig lackirten Leder zu Bocksitzen gefunden, welche jede Biegung vertragen, und deshalb, wie auch wegen ihres sehr schönen feinen krausen Narbens, wohl zu Verdecken eleganter Reisewagen zweckmäßig verwendet werden könnten. Preise waren nicht angegeben.

Unter Nr. 1897 von Heinrich Peltzer in Hamburg:

Zehn Stück schwarz lackirte Kalbfelle von verschiedener Qualität und zwei Stück schwarz lackirte Schaaffelle. Die ausgelegten Felle sind tief schwarz und glänzend, theils von der Fleisch- theils von der Narbenseite lackirt. Der Lack ist ziemlich trocken, und finden diese Fabrikate durch ungemein billige Preise, für welche in Berlin sich kaum die Felle unlackirt herstellen lassen, überall Abnehmer. Die Gerbung ist nicht Fabrikerzeugniß, sondern nur die Lackirung.

Unter Nr. 3114 wurden von Wamosy in Hamburg zwölf lackirte Kalbfelle eingesandt. Der Lack ist von guter Farbe, schön glänzend, aber

etwas dick; den Fellen wäre eine größere Milde zu wünschen. Der Preis ist sehr billig gestellt. In der Fabrik werden die Felle auch gegerbt, der Absatz ist meist überseeisch (Amerika).

Nr. 1259. Chr. Harkort in Harkorten, Reg.-Bez. Arnsberg.

Ein lackirtes sämischgares Kalbfell zum Besatz der Näthe an den Helmköpfen. Der Lack bietet, obgleich dick aufgetragen, eine sehr unebne Fläche, und ist durch mangelhafte Behandlung sogar nach der andern Seite durchgeschlagen; derselbe ist ferner nicht trocken genug, und hat daher allen Glanz verloren.

Unter Nr. 514 von G. Neander sen. in Köpnick, Reg.-Bez. Potsdam: ein schwarz lackirtes Rindsleder, ein blaues desgl.; ein weißes desgl.; ein gelbes desgl.; ein grünes desgl; ein schwarz lackirtes Tafel-Tuch $3\frac{1}{2}$ Ellen lang, zwei Ellen breit, doppelt schwarz; ein desgl. eben schwarz unten grün; ein desgl. unten Lederfarbe.

Diese im Jahre 1813 durch G. Neander aus Braunschweig, in Gemeinschaft mit Börner unter der Firma: Börner und Neander gegründete Fabrik, dürfte als eine der ältesten und bedeutendsten Deutschlands hervorzuheben sein. Im Besitz eines sehr dauerhaften, biegsamen und intensiv glänzenden Lacks wußte diese Fabrik sich bald Absatzquellen zu verschaffen, die weit über die Gränzen Deutschlands hinaus reichten, und war eine der ersten, welche schöne buntfarbig lackirte Leder lieferte. Seit 1823 wurde die Fabrik von G. Neander für alleinige Rechnung betrieben, und empfing 1822 bei der ersten vaterländischen Industrie-Ausstellung die silberne Denkmünze als Preis. Sie wird jetzt in kleinerem Umfange in Köpnick bei Berlin fortgesetzt.

Die vorher aufgeführten Fabrikate zeigen einen sehr dünnen Lack, der von sehr schöner Farbe, intensivem Glanze, und mit Ausnahme der doppelt schwarzen Tuchtafel, eine sehr schöne ebene Fläche bietet. Der schwarze Lack hat sich bei den angestellten Versuchen als der schönste und dauerhafteste erwiesen, und ist reiner Öllack; ob dies bei den buntfarbigen auch der Fall ist, oder ob sich eine dünne Leimlage darunter befindet, hat sich nicht genau ermitteln lassen. Daß übrigens bunter Lack immer von geringerer Dauer ist, liegt in der Natur der Sache, da er durch die Farben schon mehr Masse erhält, und darum leichter bricht als der schwarze, weshalb hieraus dem Fabrikanten kein Vorwurf zu machen ist. Die angegebenen Preise sind der Waare ganz angemessen. Das gegerbte Leder wird in Berlin angekauft, oder vom Rhein her bezogen.

Unter Nr. 468 von H. G. Franke und Koch in Berlin: eine schwarz lackirte Wagenverdeckhaut, ein schwarz lackirtes Rindsleder für Riemer und Wagenarbeiter, ein weiß lackirtes Rindsleder, ein blau lackirtes Rindsleder.

Der schwarze und blaue Lack ist von sehr schöner Farbe, und die Leder zeigen dabei eine schöne ebene und glänzende Fläche. Weniger schön ist die lackirte Verdeckhaut, die an und für sich schon viel zu stark ist, um überhaupt als Verdeckhaut dienen zu können; außerdem fehlt ihr aber auch die

bei den lackirten Verdeckhäuten ſo beliebte feine Narbe faſt ganz. Der Lack ſelbſt iſt zu ſpröde, und verſpricht daher keine große Dauer. Die Preiſe ſind mäßig geſtellt.

Unter Nr. 255 von A. Wunderlich in Berlin: ein weiß, ein grün, ein blau und ein ſchwarz lackirtes Rindsleder, eine Tafel ſchwarz lackirtes Tuch.

Der aufgetragene Lack iſt gut und dünne und bietet eine ziemlich ebene Fläche, nur iſt er nicht glänzend genug, wodurch die Farben auch weniger lebhaft hervortreten. Die ſchwarze Tuchtafel zeigt eine ſehr unebene Fläche, und hat den Glanz faſt ganz verloren. So viel ſich nach den angeſtellten Verſuchen urtheilen läßt, ſcheint der Lack von guter Dauer. Die Preiſe ſind etwas hoch angegeben.

Saffiane, gefärbte, geſpaltene und ungeſpaltene Schaaf- und Kalbfelle.

Saffiane werden die verſchiedenartig gefärbten Ziegenfelle genannt. Die Fabrikation derſelben gilt für eine arabiſche Erfindung, und noch gegenwärtig werden in den marokkaniſchen Staaten, in der Türkei und in Perſien ſehr bedeutende Quantitäten angefertigt, die noch bis zur Mitte des vorigen Jahrhunderts, um welche Zeit die Saffianarbeiten erſt in Europa Eingang fanden, und ſelbſt noch im Anfange dieſes Jahrhunderts wegen der Unvollkommenheit der europäiſchen Saffiane, überall hin verbreitet wurden. Vorzugsweiſe berühmt war der in Aleppo und im Königreich Marokko zu Fez und Tetuan gefertigte Saffian, woher auch noch der Name Maroquin für die ſo beliebten feinen rothen Saffiane, die aus den dortigen Fabriken hervorgingen, herrührt. Urſprünglich fabrizirte man nur rothe, ſchwarze und gelbe, ſpäter erſt grüne Saffiane, welche auch noch immer die Hauptfarben der Fabriken des Orients ſind.

Die Überſiedelung dieſer Kunſt nach Europa verdanken wir der Londoner Societät zur Aufmunterung der Künſte, und dem Grafen Maurepas. Erſtere ſandte 1730 einen gebornen Armenier, Namens Philippo nach Kleinaſien; letzterer einen Franzoſen, Namens Granger nach der Levante, um dort die Geheimniſſe der Saffianfabrikation zu erforſchen, und von dieſen wurden die erſten derartigen Fabriken in England und Frankreich angelegt. Nach Deutſchland kam der erſte nach levantiſcher Art fabrizirte Saffian im Jahre 1794 aus dem Oberelſaß. Bald darauf wurde die Fabrikation des Saffians in Deutſchland bekannt, und die erſten Fabriken in Würtemberg angelegt, von denen die älteſte, von Haſſenmeyer und Zahn in Calw, mit ihren Fabrikaten die Ausſtellung beſchickte. Lange Zeit jedoch behielten die franzöſiſchen und engliſchen Saffiane vor den Deutſchen den Vorzug, und erſt in neuerer Zeit iſt ihre Fabrikation beſonders durch Michel und Deninger, jetzt Mayer, Michel und Deninger in Mainz, denen bald, durch die Concurrenz getrieben, andere Fabriken folgten, in Deutſchland ſo vervollkommnet worden, daß unſere Fabrikate jetzt den beſten engliſchen und franzöſiſchen vollkommen

gleich zu stellen sind, ja hinsichtlich der sauberen Appretur dieselben zum Theil noch übertreffen.

Für die Gewinnung eines schönen Saffians ist eine sehr sorgfältige Behandlung bei den Vorarbeiten unbedingt nothwendig. Die Felle werden durch Ätzkalk enthaart, und müssen, nachdem sie auch vom Fleisch gehörig gereinigt sind, durch Beizen von dem eingedrungenen Kalk befreit werden, und sind dann bis zum Gerben fertig. Hierzu nimmt man solche Gerbmaterialien, die sehr wenig färbende Theile haben, und wählt daher den Sumach besser aber noch Gallus, welcher indeß wegen seines zu hohen Preises seltener und zwar dann angegewendet wird, wenn man sehr zarte Farben darstellen will.

Sobald die Felle vollkommen gar sind, werden sie von der anhängenden Gerbbrühe befreit, und dann auf verschiedene Weise für das Färben empfänglich gemacht, was zum Theil als Fabrikgeheimniß betrachtet wird. Die unter dem Namen Maroquins (marokkanischer Saffian) so beliebten schönen rothen Saffiane werden schon gefärbt, sobald die Felle vom Kalk befreit und gereinigt sind, und erst nach dem Färben gegerbt.

Corduan ist ein, dem Saffian ganz ähnliches Leder, das aus Ziegenfellen farbig, gewöhnlich aber schwarz angefertigt wird, und ehe der Saffian eine so allgemeine Verbreitung fand, vielfach zu feinem Schuhwerk verwendet wurde.

Die Corduangerberei wurde von den Mauren zuerst nach Spanien gebracht, wo die Stadt Corduba oder Cordova berühmte derartige Gerbereien hatte, und diesen Ledern auch den europäischen Namen gegeben hat.

Der schwarze Corduan wird meist mit Eichenrinde, der hellfarbige durch Sumach oder Gallus gegerbt. Die Leder erhalten nach dem Färben durch Einöhlen Glanz und Geschmeidigkeit. Sie kommen glatt oder sehr fein genarbt in den Handel, werden aber, seitdem der Saffian von so großer Schönheit angefertigt wird, viel weniger gesucht.

Früher wurden Saffiane nur aus schönen Ziegenfellen angefertigt; später erst bearbeitete man Schaaffelle ganz auf dieselbe Weise. Die Anfertigung dieser Leder hat durch die von England ausgegangenen Spaltmaschinen, welche jetzt auch in Deutschland vielfache Anwendung gefunden, eine sehr große Ausdehnung gewonnen, da man durch diese Maschinen den Fellen eine namentlich zu Buchbinder- und Galanteriearbeiten sehr wünschenswerthe gleichmäßige Stärke zu geben vermag, außerdem aber auch eine den Ziegenfellen so täuschend ähnliche Appretur dadurch erreicht werden kann, daß sie in verarbeitetem Zustande zuweilen der Kenner selbst nicht mehr zu unterscheiden vermag.

In neuester Zeit sind auch Kalbfelle wie Saffiane zubereitet worden, die wegen der ihnen eigenthümlichen feinen und zarten Narben die Farben besonders schön erscheinen lassen. Die Haupt- oder Grundfarben sind Roth, Braun, Gelb, Blau und Schwarz. Roth und Rosa wird, wenn es schön

ſein ſoll, durch Cochenille, ordinair Roth, aber kein Roſa, durch Braſilienholz gefärbt; Braun durch Blauholz, Gelb durch Gelbholz oder Querzitronen, Blau durch Indigo, Schwarz durch Eiſenſchwärze. Faſt alle übrigen ſelbſt die zarteſten Modefarben, werden durch verſchiedene Miſchungen der eben aufgeführten Farbeſtoffe erzielt.

Wir fanden auf der Ausſtellung eine reiche Auswahl von Saffianen vor; die bedeutendſten Fabriken Deutſchlands waren repräſentirt, die in der Darſtellung dieſer Leder eine ſolche Vollkommenheit erlangt haben, daß von ihren Erzeugniſſen nicht allein bedeutende Sendungen in fremde Länder des Continents, ſondern ſogar in überſeeiſche Colonien gehen.

Ausſteller waren folgende:

Nr. 1526. J. F. Haſſenmeyer und Zahn in Calw (Würtemberg). Fünfundfunfzig Stück ächte Saffiane geſpaltener und ungeſpaltener Schaafſelle, in roth, braun, blau, grün, ſchwarz und verſchiedenen Modefarben.

Die Felle ſind ſchön in Gerbung; durchſchnittlich ſehr reich und gleichmäßig ausgefärbt, und zeigen eine ſaubere Bearbeitung. Ziegen- und Schaafſelle ſind zum Theil in Moirée mit deutſchen Narben, mit engliſchen gerollten Narben, engliſch gepreßt, in Chagrin mit Naturnarben und gepreßtem Chagrin. Durch ſorgfältige Bearbeitung haben die Felle ein ſchönes Lüſtre erhalten. Die Einſender ſind die einzigen, welche von ungeſpaltenen Schaafſellen einen gepreßten Chagrin in Mode- und dunklen Farben lieferten, der ein den Ziegenfellen faſt gleich ſchönes Anſehen erlangt hat. Preiſe ſind nicht mitgetheilt. Die Fabrik iſt die älteſte Deutſchlands.

Nr. 2223. Gebr. Waeldin in Lahr im Breisgau (Baden).

Ein Stück rother Saffian, ein desgl. blaues, ein desgl. grünes, und ein desgl. braunes mit engliſcher Appretur. Ein goldbronzenes und ein ſchwarzes Stück mit glatten Narben. Ein Stück rother, ein desgl. blauer, ein desgl. grüner und ein desgl. ſchwarzer Saffian, deutſch appretirt.

Zu den eingeſandten zwölf Ziegenfellen ſind ſchon von Natur ſehr zarte Felle ausgewählt worden, wodurch die ſehr ſchönen Farben noch bedeutender hervortreten. Die Goldbronze die nur von wenigen Fabrikanten gefärbt wird, iſt ſehr ſchön, das türkiſch Roth hat ungemeines Feuer; alle übrigen Farben haben ebenfalls ein ſchönes Lüſtre durch eine ganz vorzügliche Appretur erhalten. Bei der Größe und Schönheit der Felle ſind die Preiſe angemeſſen. Nachrichten über die Fabrik ſind nicht mitgetheilt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz. Ein vollſtändiges Aſſortiment verſchiedenfarbiger Ziegen-, Schaaf- und Kalbfelle auf ſieben Tafeln gezogen, und zwar: 72 gefärbte geſpaltene Schaaffelle, 37 desgleichen ungeſpaltene, 70 desgleichen Ziegenfelle, 54 desgleichen Kalbfelle.

Auch in dieſen Fabrikaten ſpricht ſich wie in den ſchon früher aufgeführten eine Gediegenheit und Vollkommenheit aus, die Nichts zu wünſchen läßt. Durch vorzügliche Gerbung, durch eine ungemein ſaubere Bearbeitung

zeigen die Felle eine Farbenpracht, die in den zarteſten Stoffen kaum ſchöner erzielt werden kann, und die durch ſehr ſaubere Appretur nur noch mehr gehoben wird. Dieſe Fabrik war die erſte in Deutſchland, welche die von England ausgegangenen Spaltmaſchinen zum Spalten der Schaaffelle mit Vortheil in Anwendung brachte, und es gebührt ihr dadurch das Verdienſt, die Fabrikation der gefärbten Schaaffelle, welche bei ihrer natürlichen Stärke zu den feineren Galanteriearbeiten nicht zu verwenden ſind, zu einer ſo hohen Vollendung bei uns gebracht zu haben, daß es zuweilen ſelbſt dem Kenner kaum möglich iſt, ſie von ächten Saffianen zu unterſcheiden. Die Gerbung dieſer Schaaf- und Ziegenfelle iſt abweichend von der der übrigen auf der Ausſtellung befindlichen, dadurch bewirkt, daß jedes einzelne Fell zuſammengenäht und dann mit dem nöthigen Sumach gefüllt wurde, wodurch eine zartere und gleichmäßigere Farbe erzielt wird. Der Appretur nach ſind die geſpaltenen Schaaffelle moirirt-karirt, liniirt, glatt, blank und matt, meiſt in hellen ſehr ſchönen Farben.

Die Ziegenfelle ſind deutſch genarbt, engliſch gepreßt, chagrinirt, moirirt ꝛc. in den verſchiedenſten Farben, von denen beſonders die Bronce, als die ſchönſte auf der Ausſtellung befindliche, vielen Beifall gefunden hat. Die ungeſpaltenen Schaaffelle haben die gewöhnliche deutſche Appretur. Die Kalbfelle ſind ſämmtlich matt gehalten; und es treten hier die ſehr feinen Modefarben durch den, den Kalbfellen eigenthümlichen feinen Narben, in ihrer ſchönſten Pracht hervor. Die Felle der einen Tafel ſind ohne alle Appretur, die der andern zum Theil liniirt.

Mit der Saffianfabrik, die eins der Hauptgeſchäfte der Einſender bildet, iſt eine ſehr bedeutende Lohgerberei für Riemer-, Sattler- und Oberleder, eine Lederlackirfabrik und eine Sämiſchgerberei verbunden, die gleich Ausgezeichnetes leiſten. Die Fabrikation wird in vier verſchiedenen Lokalen, die zum Theil in, zum Theil bei Mainz gelegen ſind, betrieben, und beſchäftigt 300 bis 400 Menſchen. Das zur Fabrikation nöthige Waſſer liefern ein Mühlbach und drei arteſiſche Brunnen. Unſtreitig iſt dieſe Fabrik eine der bedeutendſten und vorzüglichſten Deutſchlands, und dürfte ſchwerlich eine umfangreichere gefunden werden. Bei der Vorzüglichkeit ihrer Fabrikate wiſſen die Ausſteller ſich nicht allein nach allen Gegenden Deutſchlands, ſondern noch weit über deſſen Gränzen hinaus nach allen Ländern, die nicht durch hohe Zölle als abgeſchloſſen zu betrachten ſind, zu hohen Preiſen Abſatz zu verſchaffen. Bei der Gewerbe-Ausſtellung in Darmſtadt im Jahre 1837 wurden die Leiſtungen dieſer Fabrik durch Verleihung der großen ſilbernen, und im Jahre 1839 durch Verleihung der großen goldenen Medaille anerkannt. Die übrigen Fabrikate der Ausſteller ſind gehörigen Orts aufgeführt.

Nr. 2544. J. Sterneberg in Coesfeld (Reg.-Bez. Münſter), brachte zur Ausſtellung: ein Sortiment ächter Saffiane und gefärbter Schaafleder von verſchiedenen Farben und Appreturen, in Tiſchform aufgeſtellt. Ziegenleder in Veilchenblau, Grün, Braun, Roſa, türkiſch Roth, und gelbe Schaafleder in türkiſch Roth, Gelb, Grün, Modefarben, Veilchenblau, Braun, Roſa und Schwarz.

Die Saffiane sind meistens sehr ungar, die Schaaffelle etwas besser. Die Appretur ist deutsch, gepreßt, glatt, gestoßen und chagrinirt. Zurichtung und Färbung zeigen wie die ganze Bearbeitung, von wenig Sauberkeit. Die Mehrzahl der Felle ist im Grunde sehr unrein, und daher ist die Färbung ungleichmäßig, matt und ohne Lüstre. Die blaue Farbe erscheint als die beste. Die Preise sind sehr hoch angegeben.

Nr. 1192. Hubert Obercouz in Trier lieferte: zwei Felle rothen und zwei Felle schwarzen Saffian, beide durch Sumach gegerbt. Die Farben sind ein wenig durchgeschlagen, sonst gut und gleichmäßig. Die Appretur ist die gewöhnliche deutsche. Die Preise sind der Waare angemessen. Die übrigen Fabrikate sind bereits aufgeführt.

Unter Nr. 982 wurden von P. Raemsch in Tilsit (Reg. Bez Gumbinnen), sechs Stück Ziegenleder zu Corduan ausgestellt.

Die durch Sumach bewirkte Gerbung müßte viel milder sein, wenn sie zweckentsprechend genannt werden sollte. Der Qualität der Waare nach scheinen die angegebenen Preise etwas hoch. Nach den Angaben des Einsenders arbeitet derselbe mit acht bis zehn Gehülfen und liefert jährlich 1500 bis 2000 derartige Ziegenfelle, die zum größten Theil in der Umgegend abgesetzt, zum Theil nach Elbing und Bromberg verschickt werden. Jedenfalls muß Einsender noch andere Fabrikate liefern, da ein recht tüchtiger Arbeiter jährlich 1500 Corduanfelle allein vollständig fertig machen kann.

Unter Nr. 661 brachte J. G. Burkhardt jun. in Mühlhausen zur Ausstellung: verschiedene Schaafleder, deren geschmackvolle Zusammenstellung zu einem runden Tisch vielen Beifall fand.

Die Appretur, zum Theil die gewöhnliche deutsche (französische), zum Theil englisch und in Chagrin mit Naturnarben, würde ganz befriedigen, wenn die deutsche etwas klarer hervorträte, wodurch die so bearbeiteten Felle noch an Lüstre gewinnen würden. Die Gerbung ist schön und die Farben meist sehr klar und reich; die Preise sind in Betracht der schon von Natur sehr schönen und reinen Waare, welche die dortige Gegend liefert, billig zu nennen. Der Fabrikant weiß bei den sehr lobenswerthen Fortschritten, die er in neuester Zeit gemacht hat, sich nicht allein in der Umgegend und auf den Meßplätzen, sondern auch in Berlin Absatz zu verschaffen. Mit zwanzig Arbeitern werden in der Fabrik jährlich etwa 40000 Stück Felle verarbeitet.

Nr. 663. Von G. A. Köthe in Mühlhausen (Reg. Bez. Erfurt) wurden eingesandt:

fünf roth gefärbte Schaaffelle, fünf grüne und fünf schwarze.

Die Felle sind durch Sumach gegerbt und durch gewöhnliche Holzfarben gefärbt. Die Appretur ist die bei ordinairen Schaaffellen gebräuchliche, die Farben sind zum Theil sehr ungleichmäßig und ohne Lustre. Die Zurichtung wie die ganze Bearbeitung kann nur als mittelmäßig bezeichnet werden. Dasselbe gilt von den zehn schwarzen lohgaren Schaaffellen, zu Hutfutter

bestimmt. In Betracht der Qualität der Waaren scheinen die angegebenen Preise zu hoch. Nachrichten über die Ausdehnung des Geschäfts sind nicht mitgetheilt.

Nr. 662. C. Chr. Becke jun. in Mühlhausen (Reg. Bez. Erfurt) lieferte: 1 Decher roth und ½ Decher rosa gefärbte Schaaffelle.

Die Felle haben durch Sumach eine gute Gare erhalten. Die Färbung ist gleichmäßig, doch ist das Fleischroth etwas zu dunkel, und nicht feurig genug; das Rosa ist besser. Die Appretur ist die gewöhnliche deutsche, und würde, wenn die Felle etwas fester gearbeitet wären, sauberer erscheinen. Das Fabrikat ist preiswürdig. Zwanzig Arbeiter finden in der Fabrik Beschäftigung, und von diesen werden jährlich gegen 40,000 Schaaffelle zubereitet.

Die von demselben Fabrikanten eingesandten weißen Kalbfelle sind bereits aufgeführt.

Nr. 317. Friedrich Bräutigam in Berlin brachte zur Ausstellung: zehn Stück gelbgefärbte Schaaffelle, zehn grüne, zehn naturel, zehn holzrothe und zehn Stück blaue.

Unter den aufgezählten Schaaffellen sind die gelben und weißen die besseren, letztere könnten indeß noch feiner genarbt und glänzender sein; zum Gerben scheint hier Gallus verwendet zu sein. Weniger gut sind die übrigen Felle; die grüne Farbe könnte freundlicher sein; die rothe und blaue scheint nicht hinreichend eingedrungen, und ist auch nicht gleichmäßig genug, da sich im Rücken ein dunkler Streif bemerkbar macht, der durch regelrechtes Färben verhindert werden kann. Die Gare ist mit wenigen Ausnahmen gut zu nennen; die Appretur ist die gewöhnliche deutsch genarbte.

Nr. 493. Claude Cottenet in Berlin.

Ein Sortiment ächter Saffiane, gespaltener und ungespaltener gefärbter Schaaffelle, und zwei Gemsenleder zu Damenschuhen, auf drei Tafeln zusammengestellt. Sämmtliche Fabrikate sind durch Sumach gegerbt, und zeigen eine sehr schöne Gare. Der verschiedenen Appretur nach sind die Felle englisch gepreßt, deutsch genarbt, englisch genarbt glatt gestoßen, auch matt ohne Zurichtung; sehr grob chagrinirt zu Morgenstiefeln, und sehr fein wieder zu Buchbinderarbeiten. Die ausgelegten Fabrikate zeichnen sich durch eine sehr reiche, volle, gleichmäßige Färbung, sowie durch ungemein saubere Zurichtung und intensiven Glanz aus, und zeigen eine Vollkommenheit, die von keiner anderen deutschen, englischen oder französischen Fabrik übertroffen wird. Die zu Damenschuhen so beliebten feinen Ziegenleder, welche im Handel als Gemsenleder geführt werden, und wovon wir zwei Stück ausgelegt finden, liefert diese Fabrik seit zehn Jahren von solcher Schönheit, daß sie hierin bis jetzt von keiner andern erreicht, noch weniger übertroffen worden ist.

Die Fabrik des Einsenders besteht seit dem Jahre 1805, und hatte bei einer bedeutenden Concurrenz des Auslandes noch mit großen Schwierigkeiten

zu kämpfen, ehe es ihr gelang, ein für die Saffianfabrikation so wichtiges ziemlich eisenfreies Wasser zu erlangen.

Die Fabrik hat sich durch sehr solide Preise, und durch unermüdliches Streben nach Vervollkommnung zu einer der bedeutendsten Deutschlands emporgeschwungen. Seit 1829 ist sie im Besitz einer Spaltmaschine, und fertigt seit dieser Zeit auch gespaltene Schaaffelle an. In der Fabrik werden jährlich über 100,000 Schaaffelle, und circa 30 bis 40,000 Ziegenleder gegerbt und gefärbt, die im In- und Auslande, namentlich nach Sachsen, Bayern, den Niederlanden und Westphalen abgesetzt werden.

Instrumentenleder.

Zu Instrumentenleder werden Schaaf-, Kalb- und Wildleder benutzt. Wir bezeichneten vorher die Instrumentenlederfabrikation als den Übergangspunkt von der Loh- zur Sämischgerberei, weil diese Leder je nach ihrer besondern Bestimmung entweder loh- oder sämischgar gemacht, oder auch beide Gerbarten in einer Haut vereinigt werden. Die Fabrikation dieser Leder erfordert große Aufmerksamkeit, und ist bis heute noch ein Geheimniß Weniger. Gutes Instrumentenleder muß ungemein weich und lose sein, dabei aber große Elastizität besitzen. Die Engländer erreichten hierin zuerst eine große Vollkommenheit, später wurden in Wien derartige Fabriken angelegt, die noch heute sehr schöne Fabrikate liefern.

Ausgestellt waren unter Nr. 2615 von Wilhelm u. Eduard Geyer in Eisenberg (Königr. Sachsen):

Drei Stück Schnabelleder, sechs Stück sämischgares Hammerkopfleder, drei Stück Charnirleder, vier Stück Keilleder, sechs Stück lohgares Hammerkopfwildleder, sechs Stück Schaaffelle, fünf Stück Grundleder und sechs Stück Claviaturleder. Sämmtliche Leder zeigen eine Milde und Dehnbarkeit, überhaupt eine so zweckmäßige Bearbeitung, daß sie als ganz vollendete Fabrikate bezeichnet, und den berühmten englischen vollkommen gleich gestellt werden können.

Wie wir schon oben erwähnt haben, waren in Wien die ersten deutschen Fabriken, welche lange Zeit hindurch den ersten Rang behaupteten. Die Aussteller haben aber in der Erzeugung dieser Leder eine solche Vollkommenheit erreicht, daß ihre Fabrikate den berühmten Wiener Fabrikaten nicht allein gleichstehen, sondern dieselben noch übertreffen, so daß die bekannte Streicher'sche Instrumentenfabrik, welche sich früher des dortigen Leders bediente, jetzt ihren Bedarf aus Eisenberg bezieht.

II. Sämischgerberei.

Der Sämischgerber bearbeitet Schaaf-, Ziegen-, Kalb-, Rind- und Wild-Leder, welche durch Walken mit Fett (Fischthran) die nöthige Gare erhalten. Gewöhnlich wird von den Häuten, nachdem sie durch Ätzkalk enthaart und vom Fleisch gereinigt sind, der Narben mit einem stumpfen Eisen

abgestoßen, um das Eindringen des Fett's zu erleichtern. Hierauf kommen sie wieder in eine frische Ätzkalkauflösung und dann in ein Kleienbad, um sie noch mehr zu schwellen und zugleich die Kalktheile daraus zu entfernen. Ist dies geschehen, so werden sie durch Zusammendrehen mit einem Stock von der überflüssigen Feuchtigkeit befreit, und dann tüchtig eingefettet, worauf sie in die Walke kommen. Das Einfetten und Walken wird so lange fortgesetzt, bis die Häute ganz von Fett durchdrungen sind. Man legt nun die gewalkten Felle in Haufen, damit sie sich erhitzen, und die dem Sämischleder eigenthümliche gelbe Farbe annehmen. Durch Waschen mit warmer Pottasche oder Sodalauge wird das überflüssige Fett aus den Ledern entfernt, und sie sind dann bis aufs Appretiren fertig. Diese Leder können ganz weiß gebleicht werden, wenn man sie den Sonnenstrahlen aussetzt, und öfters mit Wasser oder schwacher Lauge anfeuchtet. Häufig werden die Leder vor dem Trocknen noch in einer Ocker- oder Kreideauflösung in Wasser tüchtig durchgetreten, um ihnen ein größeres Gewicht zu geben, und das darin noch enthaltene Fett zu binden, was aber ganz verwerflich erscheint, da die Leder dadurch zum Theil ihre schöne Milde verlieren.

Sämischgare Fabrikate werden zu verschiedenen Zwecken verwendet. Die Rindsleder liefern hauptsächlich das weiße Riemzeug für Militair, und es werden dazu meist südamerikanische Häute ausgewählt, da diese von gleichmäßigerer Stärke sind, und auch glatter werden als die deutschen; die kleineren Leder werden naturfarbig, weiß gebleicht, und verschiedenartig gefärbt zu Handschuhen, Beinkleidern, Metallüberzügen ꝛc. benutzt. Dadurch aber, daß jetzt meist Glacé Handschuhe getragen werden, und die ledernen Beinkleider aus der Mode gekommen sind, hat dieser Industriezweig sehr an Ausdehnung verloren.

Gewöhnlich wird Sämischgerberei und Weißgerberei zugleich von denselben Fabrikanten betrieben, und finden wir die Fabrikation dieser Leder ziemlich gleichmäßig über ganz Deutschland verbreitet, meistentheils in kleinern Fabriken. Viel sämischgares Leder liefert Prag, Wien (Rindsleder), Dresden und Gera (schwarze Kalbfelle zu Schuhen), Berlin, Brandenburg, Magdeburg, Rostock (Rinds- und kleinere Leder).

Eingesandt wurden unter:

Nr. 2211. Von G. A. Kretschmann in Erlangen (Bayern), zwei sämischgare Schaafleder mit Narben, zwei sämischgare mit abgestoßenen Narben, und ein Rehleder (sämischgares). Die Felle sind gut gar, nur könnte die Bearbeitung sauberer sein. Die angegebenen Preise scheinen etwas hoch. Alaungare Schaaffelle sind weiterhin aufgeführt. Nachrichten über die Fabrik sind nicht mitgetheilt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz.

Zwei sämischgare deutsche Rindshäute, die eine in der Naturfarbe, die andere gebleicht. Die Gerbung ist an und für sich recht gut; die gebleichte

Haut ist indeß durch die Behandlung mit Thon, die naturfarbene durch Walken mit Ocker fester geworden, als es wünschenswerth gewesen wäre.

Diese Häute eignen sich wegen ihrer Dünnheit weniger zu Bandeliren als zu Säbelgehängen. Preise sind nicht mitgetheilt. Die übrigen Fabrikate und Nachrichten über die Fabrik sind bereits angegeben.

Nr. 789. Rönisch in Beuthen (Reg.-Bez. Liegnitz), lieferte zehn Stück Ziegenfelle zu Handschuhen, welche durch sehr gute Gerbung und saubere Bearbeitung eine sehr schöne Milde erhalten haben. Die Preise scheinen bei der seltenen Reinheit und Schönheit der Felle ganz angemessen.

Nr. 2151. Joh. Rübsamen jun. in Wetzlar (Reg. Bez. Coblenz), lieferte schweres weißgebleichtes Rennthierleder, leichtes weiß gebleichtes zu Handschuhen und leichtes graues; ferner: weiß gebleichtes schweres amerikanisches Dammhirschleder zu Reithosen, deutsche Rehfelle, schwarzes Kalbleder, graues desgl. zu Damenschuhen und amerikanisches Dammhirschleder zu Reithandschuhen; von jeder Sorte ein halbes Dutzend.

Unter den eingesandten sämischgaren Fabrikaten nehmen die eben aufgezählten unstreitig den ersten Platz ein. Sie besitzen durch vorzügliche Gerbung und Bearbeitung eine Milde und Dehnbarkeit, wie sie nicht schöner gewünscht werden kann. Das Bleichen und Färben ist mit der größten Accurateſſe ausgeführt worden, und die weißen, sowie die grau- und schwarzfarbigen Leder zeigen durch eine ungemein saubere Appretur, ein so schönes Lüstre, wie es sich bei den übrigen zur Ausstellung gebrachten Fabrikaten nicht wieder vorfindet. Die so ausgesucht schöne und dabei sehr billige Waare fand bald ihre Käufer. Nachrichten über den Umfang des Geschäfts sind nicht mitgetheilt.

Unter Nr. 1259 wurden von Chr. Harkort in Harkorten (Reg.-Bez. Arnsberg) ausgestellt: eine Haut sämischgares Wild-Büffelleder zu Bandelieren, Säbelgehängen ꝛc. eine Haut sämischgares deutsches Büffelleder zu Bandelieren ꝛc. ein Rennthierfell sämischgar weiß gebleicht zu feinen Hosen und Handschuhen ꝛc., ein Hirschfell sämischgar und weiß gebleicht zu Hosen und Handschuhen, ein sämischgares weiß gebleichtes Bocksfell zu Hosen und Handschuhen, und ein sämischgares Schaaffell zu Helmfutter-Besätzen. Die Benennung Büffelleder ist nur in den Rheinprovinzen gebräuchlich, und es sind die zuerst aufgeführten beiden Häute wie alle übrigen derartigen, welche sich auf der Ausstellung befanden, nichts Anderes als Rindshäute. Die Fabrikate des Einsenders sind vollkommen durchgegerbt, haben aber durch Walken mit Kreide und Thon an Milde verloren. Die nachtheilige Wirkung dieser Walke tritt noch deutlicher bei den zuletzt angegebenen vier Fellen hervor, denen eben dadurch, wie auch zum Theil durch eine nicht hinreichend saubere Bearbeitung, die bei derartigen Fabrikaten so sehr beliebte, und sogar nöthige Milde und Dehnbarkeit fast ganz abgeht. Die angegebenen Preise dürften selbst bei vorzüglicher Qualität noch sehr hoch erscheinen.

Nr. 2817. Gebr. Wagenitz in Brandenburg a. H. (Reg.-Bez. Potsdam). Eine sämischgare südamerikanische Ochsenhaut und eine desgl. Kuhhaut, eine sämischgare deutsche Hirschhaut, ein desgl. Rehfell und ein desgl. Ziegenfell. Sämmtliche Fabrikate zeigen eine sehr schöne Gerbung und eine ganz zweckmäßige saubere Appretur. Bei den südamerikanischen Rindshäuten könnte nur das Fett reiner ausgewaschen sein. Die Preise sind der Schönheit der Waare ganz angemessen.

Nr. 276. J. A. Eduard Bohne in Berlin. Eine Haut sämischgares, ohne Beimischung von Thon oder sonstigem Mittel gebleichtes südamerikanisches Rindleder. Diese zu Bandelieren bestimmte Haut zeichnet sich vor allen anderen in dieser Art auf der Ausstellung gewesenen, durch schöne Gerbung und sehr zweckmäßige saubere Bearbeitung vortheilhaft aus. Das Fett ist, ohne daß die Haut mit Thon gewalkt wäre, sehr rein ausgewaschen und hat daher bei der nöthigen Festigkeit eine recht schöne Milde. Der Einsender läßt die von ihm gegerbten Häute meist selbst zu Militaireffekten verarbeiten, wovon auch Proben ausgelegt waren, und beschäftigte früher in seiner Gerberei sechs bis zehn Arbeiter. Die übrigen Leder sind weiterhin aufgeführt.

III. Weißgerberei.

In der Weißgerberei werden Rindshäute, Wildleder, Schaaf-, Kalb-, Ziegen- und Lammfelle durch eine Auflösung von Alaun und Salz in Wasser, gewöhnlich in dem Mischungsverhältniß von 4 zu 1, auf zweckmäßige Weise zubereitet. Man unterscheidet hierbei nach der verschiedenen Behandlung der Häute: gemeine Weißgerberei, ungarische Weißgerberei und französische oder erlanger Gerberei.

In der gemeinen Weißgerberei werden meist Rindshäute und Schaaffelle verarbeitet; erstere liefern Nähriemen und Zwischenlagen für Riemer, letztere Futterleder. Die Häute kommen, nachdem sie durch Ätzkalk enthaart und aufgetrieben, und von Fleisch und Narben gut gereinigt sind, in eine Beize von Weizenkleie um recht aufzulockern, und müssen hierin eine Zeitlang gähren. Durch starkes Zusammendrehen werden die Leder von der überflüssigen Feuchtigkeit befreit, die Falten ausgezogen, dann so lange durch eine Salz- und Alaunauflösung gezogen, bis sie die gehörige Gare haben, und erhalten darnach durch eine zweckmäßige Appretur die gehörige Milde. Kalbfelle werden gewöhnlich mit den Haaren auf diese Weise gegerbt, und dürfen deshalb keinen Ätzkalk bekommen, weil dieser die Haare löst, sondern sie müssen gleich, nachdem sie gereinigt und entfleischt sind, in die Gerbauflösung gebracht werden, und liefern dann die bekannten Tornister- und Tambour-Schurzfelle.

In der ungarischen Weißgerberei behandelt man die Häute nicht mit Kalk. Die Haare werden entweder mit einem stumpfen Eisen abgestoßen,

oder mit einem Messer abgeschoren, und die Häute kommen alsdann, nachdem sie gereinigt sind, in die Alaun- und Salzauflösung.

Wenn sie getrocknet und ausgereckt sind, werden sie mit warmem Fett getränkt, das über Kohlenfeuer durch und durch getrieben wird. In Deutschland wird nur sehr wenig derartiges Leder angefertigt, und war dies auch nur durch einen Fabrikanten ausgestellt.

Zu französischgaren Fabrikaten werden nur Ziegen- und Lammfelle verarbeitet, welche eine viel sorgfältigere Behandlung erfahren, als in den vorher angeführten Arten der Weißgerberei. Die Vorarbeiten sind ganz dieselben wie in der gemeinen Weißgerberei, nur daß der Gerbflüssigkeit noch ein Beisatz von Öl, Weizenmehl und Eidotter gegeben wird, (wozu man früher noch eine Quantität Milch hinzu fügte) um der Alaungare eine größere Milde und ein schöneres glatteres Ansehen zu geben. Die schönsten und reinsten Felle behalten gewöhnlich die natürliche weiße Farbe, die andern werden in den verschiedensten Farben dargestellt, und liefern das Material zu den so beliebten Glacéhandschuhen. Wie es schon der Name anzeigt ist diese Art der Gerberei eine französische Erfindung, und in Frankreich werden noch heute so vorzügliche Handschuhleder fabrizirt, daß sie nur von wenigen deutschen Fabriken gleich schön dargestellt werden können. In Österreich, namentlich in Prag, und in Erlangen wurden die ersten derartigen deutschen Fabriken angelegt, die recht bald ein schönes Fabrikat lieferten, und diesen Ruf sich bis heute zu erhalten gewußt haben. Mit Unterstützung Friedrich des Großen entstand auch in Berlin eine Handschuhlederfabrik, die aber bald wieder einging, da sie nur ein geringes Fabrikat lieferte. Jetzt ist daselbst eine bedeutende Fabrik in Thätigkeit, die recht Erfreuliches leistet, wie wir bei den Einsendungen selbst weiter unten sehen werden. Nur durch recht gute, rohe Ziegen- und Lammfelle, und eine sehr saubere Bearbeitung läßt sich ein schönes Fabrikat gewinnen.

Von den gewöhnlichen weißgaren Fabrikaten finden wir Folgendes ausgestellt:

Nr. 1669. August Höpner in Wolffenbüttel (Braunschweig). Zwei Decher alaungares Schaafleder zum Gebrauch für Schumacher. Obschon diese Felle ausnahmsweise rein ausfallen, so sind, trotz der sehr sauberen und schönen Bearbeitung, die Preise doch noch zu hoch angegeben. Sechs bis acht Arbeiter werden in der Fabrik fortwährend beschäftigt.

Nr. 2211. G. A. Kretschmann in Erlangen (Bayern). Zwei weiße alaungare Schaafleder, von ziemlich guter Gerbung und Appretur. Die übrigen Fabrikate des Ausstellers sind bereits aufgeführt.

Nr. 1259. Chr. Harkort in Harkorten (Reg.-Bez. Arnsberg,) hat folgende Fabrikate ausgestellt:

Eine Haut alaungares Riemenleder zum Nähen der Geschirrriemen; ein gewöhnliches, zu hoch im Preise gestelltes Fabrikat. Ein Tambour-Schurzfell alaungar mit dunkelbraunem Haar, ein Tornister-Kalbfell desgleichen, ein

Torniſter-Kalbfell mit hellbraunem Haar; die Bearbeitung iſt ganz zweckgemäß, und der Preis angemeſſen. Ein alaungares weißes Schaaffell zu Belegen iſt in der Gerbung nicht voll genug und ohne Kern; der Preis iſt viel zu hoch angegeben. Ein ſchwarzes alaungares ungariſches Schaaffell mit Wolle, zum Zündhut-Taſchenbeſatz, iſt gut gearbeitet, nur viel zu theuer. Ein weißes alaungares deutſches Lammfell mit der Wolle, zu Wiſchen, Kolbenbeſatz, Pelzlappenfutter ꝛc. Die Gare iſt gut, das Fell aber nicht rein genug gewaſchen, weshalb die Bearbeitung nicht ganz ſauber erſcheint. Der Preis iſt angemeſſen geſtellt. Die übrigen Fabrikate ſind gehörigen Orts aufgeführt.

Nr. 1950. C. Fielitz in Berlin. Drei Stück zubereitete rothbehaarte Kalbfelle und ein Tambour-Schurzleder, welche bei angemeſſenen Preiſen eine gute und ſaubere Zubereitung zeigen.

Nr. 276. J. A. Eduard Bohne in Berlin. Fünf Torniſter-Kalbfelle, welche gut und ſauber gegerbt und bearbeitet ſind. Der Preis iſt billig geſtellt. Die übrigen Fabrikate des Ausſtellers ſind gehörigen Orts aufgeführt.

Die ungariſche Weißgerberei finden wir vertreten durch:

Hubert Oberconz in Trier, welcher unter Nr. 1192 eine halbe Haut ungariſches Leder ausgeſtellt hat. Wie ſchon oben erwähnt, iſt dies ein alaungares, durch und durch mit heißem Fett getränktes Leder, das — wie ſchon der Name anzeigt — beſonders in Ungarn fabrizirt wird, und bekanntlich von großer Dauer iſt, aber ſeines wenig ſchönen Anſehens wegen nur zu ganz gewöhnlichen Arbeiten benutzt wird. Früher wurde auch in Frankreich viel derartiges Leder gemacht und zu Geſchirren für die franzöſiſchen Artillerie-Pferde angewendet. Die ausgelegte halbe Haut iſt ganz auf dieſelbe Weiſe behandelt und recht gut gearbeitet, auch der Preis ſehr billig geſtellt. Die übrigen Fabrikate des Einſenders ſind bereits aufgeführt.

Franzöſiſchgares Handſchuhleder wurde von folgenden Fabrikanten ausgeſtellt:

Nr. 1795. Peter Boulogne in Prag. Zweihundert Stück böhmiſches Ziegenleder zu Handſchuhen. Der Fabrikant weiß durch eine ſehr ſorgfältige Bearbeitung ſeinen Erzeugniſſen eine Vollendung zu geben, die kaum von einem andern deutſchen Fabrikanten erreicht, und ſchwerlich von einem franzöſiſchen übertroffen werden möchte. Die ausgelegten Felle zeigen eine Dehnbarkeit und ein Lüſtre, das ſie zu den unbedingt ſchönſten der Ausſtellung erhebt. Die Fabrik, im Jahre 1784 in Prag gegründet, und daher die älteſte in Deutſchland, wurde im Jahre 1836 bei der in Prag veranſtalteten Gewerbe-Ausſtellung mit einer ſilbernen Preismedaille ausgezeichnet. Es werden in derſelben jährlich etwa 50,000 Ziegenfelle und gegen 9,000 Lammfelle zubereitet, von denen etwa die Hälfte in Deutſchland verbleibt, die andere Hälfte aber nach England, zum Theil ſelbſt nach Amerika abgeſetzt wird.

Nr. 1408. J. P. Barthe und Sohn in Erlangen. Drei Dutzend Lammleder für Handschuhmacher. Die Fabrikate der Einsender, welche allein die sonst so berühmten erlanger Handschuhleder-Fabriken vertreten, zeugen von sehr schöner Gerbung und sauberer Bearbeitung. Farbe und Elastizität sind in Betracht, daß es nur Schaaffelle sind, vorzüglich zu nennen. Bei der Schönheit der Waare hat der Einsender, ungeachtet der ziemlich hoch notirten Preise, bald Käufer gefunden. Nachrichten über die Fabrik sind nicht mitgetheilt.

Nr. 2321. De Marie, Noppeney und Comp. in Luxemburg. Zwei Dutzend französischgare Ziegenfelle, ein Dtzd. dergl. Lammfelle, 2½ Dtzd. Castor- oder waschlederne Felle, gefärbt und weiß (sämischgar), 5½ Dtzd. gefärbte französischgare Ziegenfelle und 4½ Dtzd. Lammfelle. Die Glaskasten, in denen die Felle sich befanden, waren verklebt, weshalb sich die Güte und Dehnbarkeit der Waare nicht beurtheilen ließ. Die Bearbeitung zeigte große Sauberkeit, die Farben waren ungemein zart, voll und gleichmäßig, und hatten ein sehr schönes Lüstre. Die angegebenen Preise schienen sehr hoch. Die Aussteller verarbeiten die in ihrer Fabrik gewonnenen Fabrikate meistens selbst zu Handschuhen, von denen wir auch ein großes Sortiment vorfanden.

Nr. 2274. Wilhelm Minkert in Weimar. Zehn Stück Ziegen- und zehn Stück Lammfellchen. Dieselben sind nicht genug ausgearbeitet und daher etwas zu fest. Der Preis der Ersteren ist bei der Qualität der Waare etwas hoch angegeben, der der Letzteren hingegen ganz angemessen.

Nr. 2408. Ch. Krapp in Egeln (Reg.-Bez. Magdeburg). Fünf und zwanzig Stück französisch-weißgare Ziegenfelle, die, um als schön erscheinen zu können, größere Dehnbarkeit und mehr Lüstre in der Farbe haben müßten. Der Preis erscheint in Betracht der Größe und der Qualität der Felle etwas hoch gestellt.

Nr. 2744. Tieck in Berlin. Zehn Stück Lammfellchen zu Glacé-Handschuhen, von ziemlich guter Elastizität und sauberer Bearbeitung, die aber keine große Haltbarkeit erwarten lassen. Die Preise sind bei so reiner Waare niedrig gestellt.

Nr. 244. F. E. Wernicke in Berlin. Fünfzig Stück weiße Ziegenleder, fünf und zwanzig Stück couleurte desgl., fünfzig hiesige weiße Lammleder, und fünf und zwanzig couleurte desgl. Weniger begünstigt durch vortheilhaften Einkauf von schönen rohen Fellen, als die vorher erwähnten prager und erlanger Fabriken, von denen den ersteren die vorzüglichen böhmischen Gebirgsziegenfelle, den letzteren die in dortiger Gegend vorzüglichen Lammfelle zu Gebote stehen, hat uns der Aussteller eine Probe seines Fabrikats von Ziegen- und Lammfellen hiesiger Gegend vorgelegt, die hinsichtlich der Gerbung und Bearbeitung als sehr schön hervorgehoben zu werden verdienen. Sämmtliche Felle haben große Dehnbarkeit und durch eine sorgfältige Bearbeitung ein schönes Lüstre erhalten; die Farben sind gleichmäßig

und zart. Dem Aussteller gebührt das Verdienst, diesen Fabrikationszweig hier in Berlin zu der jetzigen Vollkommenheit gebracht zu haben. Die bei Weitem größere Zahl der aus der Fabrik hervorgehenden Fellchen läßt der Aussteller selbst zu Handschuhen verarbeiten, wovon wir auch eine bedeutende Auswahl vorfanden. Die Preise sind bei der Schönheit der Waare niedrig gestellt. In der Fabrik werden jährlich 24,000 Ziegen- und 12,000 Lammfellchen gegerbt.

IV. Pergamentgerberei.

Pergament wird aus Schaaf-, Ziegen-, Kalbs-, Schweins- und Eselshäuten gefertigt; es werden dazu am besten frisch abgezogene Häute gewählt. Wie in den vorher angeführten Arten der Gerberei werden die Häute mit Ätzkalk behandelt, mit einem zirkelförmigen Eisen von beiden Seiten ausgestrichen, und in Holzrahmen scharf ausgespannt. Durch Kreidepulver, das mit Bimstein eingerieben wird, erhalten sie die nöthige Glätte, werden dann getrocknet, und zu Trommeln, Schreibtafeln, Bücher-einbänden ꝛc. verwendet. Die Erfindung der Pergamentfabrikation verliert sich ins hohe Alterthum; schon zur Zeit des Ptolemäus Philadelphus hatte man es darin sehr weit gebracht, denn dieser konnte die Feinheit des Pergaments nicht genug bewundern auf welches die ihm vom Hohen-Priester Eleazar übersandte Abschrift der heiligen Schrift geschrieben war. Seinen Namen führt es von der alten Stadt Pergamus in Kleinasien, wo ein sehr schönes Pergament verfertigt wurde. Die Blüthezeit der Pergament-Fabrikation war das Mittelalter; nachdem aber die Papierfabrikation erfunden, und später auch noch die Pergamentbände aus der Mode gekommen waren, verlor dieser Industriezweig mehr und mehr an Bedeutung, und jetzt finden sich nur wenige derartige Fabriken vor.

Die Pergament-Fabrikation finden wir nur durch Trommelfelle vertreten.

Nr. 276. J. A. Eduard Bohne in Berlin, lieferte drei Trommelfelle, welche bei niedrigem Preise ganz zweckentsprechende Bearbeitung zeigten.

Nr. 1259. Christian Harkort in Harkorten, Reg.-Bez. Arnsberg. Ein Trommelfell von guter Bearbeitung und angemessenem Preise.

§. 22.

Pelzwaaren.

Die Verfertigung der Pelzwaaren, welche einen nicht unbedeutenden Zweig deutscher Gewerbs-Erzeugnisse bilden, fällt dem Kürschner-Gewerbe anheim. In Deutschland werden alle Pelzgegenstände mit Erfolg gefertigt, und elegante Fabrikate geliefert, wie dies hinreichend die zur Ausstellung eingesandten Gegenstände bekunden. Für die feineren Fabrikate wird der größeste Theil des Rohstoffes aus dem Auslande bezogen; von inländischen Erzeugnissen, welche auch bei

der Ausstellung nicht ganz unbeachtet geblieben sind, erwähnen wir der Schaaf-, Fuchs-, Kaninchen- und Wolfspelze.

Die Mannigfaltigkeit des zu verwendenden Materials gestattet hier dem Luxus und der Mode einen weiten Spielraum, und es giebt in der That wenige Geschäfte, bei denen ein größerer Wechsel in der Ausstattung vorkommt. Während man in früherer Zeit zu den Besätzen auf Damenpelzen Baum- oder Steinmarder, Iltis, den Rücken der nordischen Eichkatze (Grauwerk), Blaufuchs, schwarze Katze, mitunter auch amerikanische Zobel verwandte, und zum Füttern derartiger Pelze in der Regel Kaninchen- und Hamsterfelle, seltener Fehbäuche (Bäuche der nordischen Eichkatze) benutzte, hat in neuerer Zeit der Geschmack sich dahin geändert, daß man zu diesen Besätzen vorzugsweise amerikanische Zobel, sowie Nörze, Chinchilla, Grauwerk und schwarze holländische Katze verbraucht, und auch aus diesem Material vorzugsweise Boas und Muffen fertigt. Bei Herrenpelzen wurden früher die Besätze in der Regel von Astrachan und Baranken gefertigt, während seit den letzten zehn Jahren fast durchweg dazu Grauwerk, Nörze, Iltis, graue und schwarze Katzen, schwarze Lämmer-, mitunter auch Hamsterfelle verwendet werden. Zu Reisepelzen bedient man sich der Pelze vom amerikanischen Iltis, von Wasch- (Schuppen-) und schwarzen Kanada-Bären, welche in Berlin großentheils von Russen und Polen gekauft werden, weil im Auslande die Preise dafür bedeutend höher stehen als hier. Aus demselben Grunde werden auch die Damen-Mäntelfutter, welche in der Regel aus Baummarder- und virginischem Fuchspelz bestehen, von russischen und polnischen Damen gesucht. Die aus Amerika kommenden und in Deutschland zu verarbeitenden Pelzwaaren werden im Frühjahr nach London gebracht, und dort auf Auktionen von den großen Rauchwaarenhändlern angekauft, welche die Waaren unverarbeitet auf die deutschen Messen bringen, und hier an die einzelnen Fabrikanten absetzen.

Nachstehende Fabrikanten haben sich bei der Ausstellung betheiligt:

Nr. 65. L. König, Kürschnermeister in Berlin. Ein russischer grauer Tuchmantel mit virginischem Iltis gefüttert. Die Felle sind ganz vorzüglich zusammengestellt, die Arbeit ist accurat und sauber ausgeführt, und der Preis im Verhältniß zu der Waare billig gestellt. Ein braun gefärbter Seehundsrock mit Hamsterfutter, bei welchem Material und Arbeit als gewöhnlich, die Preise jedoch als angemessen zu bezeichnen sind. Eine Camaille von ächtem Hermelin mit Atlas gefüttert, und eine eben solche Muffe. Die Auswahl und Zusammenstellung des Materials ist ausgezeichnet, und die Arbeit durchweg vorzüglich gut gefertigt. Auch hier sind die Preise angemessen gestellt. Ein amerikanischer Wolf als Fußteppich ist im Allgemeinen gut gearbeitet, und namentlich der Kopf der Natur treu nachgebildet. Der angegebene Preis ist dem Fabrikate angemessen.

Nr. 854. Ernst Fried. Thorer, Kürschnermeister in Görlitz. Zwei Reisepelze von Bärenfell mit Tuch überzogen. Die Zusammenstellung der Felle läßt Einiges zu wünschen übrig, die Arbeit ist als gewöhnlich zu be-

zeichnen. Die Preise sind viel zu hoch gestellt. Ein Paar Reisestiefeln von Seehundsfell sind zwar sehr gut gearbeitet, aber zu hoch im Preise.

Nr. 1922. Hermann und Adolph Müller, Kürschnermeister in Berlin. Eine Sophadecke aus verschiedenen gefärbten Schaaffellen. Die Arbeit und Zusammensetzung kann mit Rücksicht auf das dazu verwendete inländische Material als sehr gut bezeichnet werden; auch die Preise sind angemessen gestellt. Ein Schlafpelz von guter Arbeit bei einem angemessenen Preise. Eine Muffe von Baummarder, und eine von Hermelin. Beide Gegenstände zeigen eine gewöhnliche Arbeit, auch ist der Preis für die erste Muffe verhältnißmäßig zu hoch gestellt.

Nr. 2531. Wilh. Lachnit, Kürschnermeister in Coblenz. Eine Fußdecke von 1¼ Elle Länge und 1 Elle Breite, welche sich durch gutes Material, recht fleißige Arbeit und Preiswürdigkeit auszeichnet. Zwei Fußteppiche von recht gutem Material und befriedigender Zusammenstellung. Die Preise sind angemessen gestellt, die Arbeit selbst kann nur als gewöhnlich bezeichnet werden. Die ausgelegte Reisetasche ist von gewöhnlicher Arbeit, indeß ganz preiswürdig.

§. 23.

Puppenbälge.

Von diesem, ebenfalls in neuerer Zeit in hohem Grade vervollkomneten Artikel ist leider nur eine Einsendung erfolgt. Es lieferte nämlich:

J. E. Selzen in Hannover unter Nr. 1813, ein Sortiment lederner Gelenkpuppen von 9 bis 32 Zoll. Ferner: zehn Stück feine Lederpuppen mit Gelenkarmen und Fingern, 10—25 Zoll groß; acht Stück feine Lederpuppen ohne Gelenke; acht Stück mit Leder überzogene Drahtpuppen, und zehn Stück Gelenkpuppen mit gleichem Material überzogen.

Die bezeichneten Gegenstände sind sowohl in Rücksicht auf das Material, als auch auf die besondere Form sehr tüchtig und lobenswerth ausgeführt; namentlich besitzen die Gelenke, vorzugsweise bei den beiden großen Puppen, eine solche Proportion und eine dem Zwecke so entsprechende natürliche Beweglichkeit, daß in dieser Beziehung kaum Etwas zu wünschen übrig bleibt. Die Preise sind dem Fabrikate ganz angemessen.

§. 24.

Handschuhe und Tragebänder.

a. Handschuhe. Mit der Fabrikation der feinen Handschuhwaaren, und namentlich mit der Zubereitung des dazu benutzten Leders haben uns zuerst die Franzosen bekannt gemacht. Als zu Ende des vorvorigen Jahrhunderts die Anhänger der französisch-reformirten Kirche in ihrem Vaterlande die unerhörtesten Verfolgungen erdulden mußten, kam in Folge dessen eine nicht unbedeutende

Zahl dieſer Unglücklichen, die zum größeſten Theil geſchickte und betriebſame Handwerker waren, nach Deutſchland, und fanden hier eine freundliche Aufnahme. Für Handſchuhfabrikanten waren es namentlich die Städte Erlangen, Dresden und Prag, die ihnen eine neue Heimath und neue Werkſtätten eröffneten. Sie waren mit der franzöſiſchen Fabrikationsweiſe der Handſchuhleder bekannt, und errichteten an dieſen Orten ihre Fabriken. Den deutſchen Handſchuhmachern wollte es bis dahin nicht gelingen, das Leder in der Weichheit, Zartheit und Elaſtizität herzuſtellen, wodurch ſich die franzöſiſchen Fabrikate auszeichneten, und es blieb daher den deutſchen und namentlich den preußiſchen Fabrikanten nichts Anderes übrig, als ihre Rohſtoffe entweder aus Frankreich oder aus den Gerbereien der oben genannten drei Städte zu entnehmen, wodurch nicht unbedeutende Summen dem einheimiſchen Verkehr entzogen wurden. Sei es, daß die Nachfragen zu ſtark wurden, oder wollte man das beſſere Material nicht verſenden, genug, die Waaren wurden immer ſchlechter, und die dieſſeitige Fabrikation kam mehr und mehr in Verfall. Somit wurde es ein dringendes Bedürfniß, ernſtlich darauf zu denken, dieſen Übelſtand zu beſeitigen, was auch nach vielen vergeblichen Verſuchen und bedeutenden Opfern vollſtändig gelang.

In Berlin und Köln an der Spree ſoll das älteſte Gewerk der Beutler und Handſchuhmacher, welche ſpäter zum Unterſchied von den im ſiebenzehnten und achtzehnten Jahrhundert eingewanderten Handſchuhmachern, das der deutſchen Handſchuhmacher genannt wurde, ſchon im dreizehnten Jahrhundert entſtanden ſein. Die bei dieſer noch gegenwärtig beſtehenden Zunft aufbewahrten Papiere, reichen bis zum Jahre 1608 hinauf, wo ſie mit der Einſchreibung von Jakob Schultze, eines berliner Meiſters Sohn, beginnen. Ein landesherrliches Privilegium hat das Gewerk 1639, vielleicht auch ſchon früher erhalten. Die Hauptartikel, mit welchen ſich dieſes Gewerbe, den damaligen Sitten und Bedürfniſſen entſprechend, beſchäftigte, waren Degen-Gehenke, lederne Hoſen, ſtarke gelaſchte, auch wohl feine lederne Handſchuhe mit Silber, Gold oder Seide geſtickt, lederne Collete und Beutel aller Art. Auf dem platten Lande wurden keine Beutler und Handſchuhmacher geduldet, auch kein Hauſiren mit Beutlerwaaren, ſelbſt nicht von Meiſtern des Gewerkes. Das eigentliche Gewerk wurde durch die in Berlin und Köln wohnhaften Meiſter gebildet; jedoch war es den Meiſtern aus den andern Städten der Mark Brandenburg dies- und jenſeits der Oder und der Elbe geſtattet, es mit dieſem Gewerk zu halten, wo ſie in der Jahresverſammlung, welche an einem beſtimmten Tage, im achtzehnten Jahrhundert am Montag nach Oſtern, abgehalten wurde, zu erſcheinen ſchuldig waren. Die Meiſter der Reſidenzſtädte wurden Stadtmeiſter, die eingekauften Meiſter der Provinzialſtädte Landmeiſter genannt. Im Jahre 1694 ließen ſich die Meiſter ihre Artikel durch den Rath corrigiren, und ein neues churfürſtliches Privilegium ausrichten. Weitere allgemeine Anordnungen ergingen durch das allgemeine Reichs-Handwerkpatent von 16 Auguſt 1731, welches auch in den preu-

ßischen, zum römischen Reich gehörigen Provinzen, unter dem 6 August 1732 publicirt wurde. Auf Grund desselben wurde auch unterm 20 December 1734 ein neues General-Privilegium und ein Gildebrief des Beutler- und Handschuhmachergewerks in der Mark Brandenburg, insonderheit des Gewerks in Berlin erlassen, welcher für die Folgezeit bis zur Aufhebung der Zunftprivilegien die Grundlage des Gewerbsbetriebs und der Gewerbsverfassung verblieb.

Nachdem gegen Ende des siebenzehnten Jahrhunderts einige französische Handschuhmacher, als Refugiés, sich in Berlin niedergelassen hatten, versuchten sie zuerst in das Gewerk der deutschen Handschuhmacher aufgenommen zu werden. Als ihnen dies nicht gelang, begründeten vier derselben ein eigenes Gewerk der französischen Handschuhmacher, welches durch einen königlichen Befehl vom 27 September 1702 bestätigt wurde. Im Jahre 1734 war das französische Handschuhmachergewerk schon auf acht Meister angewachsen. Es war damals beiden, den deutschen und den französischen Handschuhmachern, von denen die Ersteren die Beutler-Waaren, die schweren wild- und waschledernen Handschuhe, die Letzteren die feineren Waaren arbeiteten, die Erbauung eines Hauses auf der Friedrichsstraße auferlegt worden, und sie einigten sich dahin, daß das französische Gewerk einen Beitrag bezahlte, und sich aller Ansprüche auf das zu erbauende Haus begab, wogegen das deutsche Gewerk die Ausführung des Baues übernahm.

Das französische Handschuhmachergewerk versuchte wiederholt Innungs-Gerechtsame und ein Untersagungsrecht gegen etwaige, nicht zu dieser Körperschaft gehörige Verfertiger französischer Handschuhe, zu erlangen. Die dahin gerichteten Anträge wurden aber wiederholt zurückgewiesen, und der Magistrat darauf aufmerksam gemacht, daß diese Handschuhmacher als unzünftige Arbeiter Niemanden an dem Betriebe dieses Gewerbes verhindern könnten. Aus demselben Grunde wurde der Plan, das französische Handschuhmachergewerk mit dem deutschen unter der Maaßgabe, die Artikel des Ersteren in die Zunft-Gerechtsame des Letzteren mit einzuschließen, nicht genehmigt. Die Aufhebung des Zunftzwanges hat auf die Verhältnisse des französischen Handschuhmachergewerks, da dasselbe nicht Untersagungsrechte besaß, keinen Einfluß geübt. Auch in Hinsicht der Zahl der Theilnehmer ist keine erhebliche Veränderung eingetreten, da dieselbe gegenwärtig nur neun beträgt.

Dagegen kann wohl angenommen werden, daß die Geschäfte der einzelnen Theilnehmer dieses Gewerks bedeutender geworden sind, daß darin mannichfaltigere Artikel und in größerem Umfange verfertigt werden, sowie denn Einige derselben auch die Handschuhleder selbst bereiten, und in Hinsicht der Verfertigung der Handschuhe selbst zu wirklichen Fabriken geworden sind. Die französischen Familien, welche ursprünglich das Gewerk bildeten, sind im Laufe der Zeit deutsche geworden, oder es sind in ihre Etablissements Deutsche eingetreten, so daß in keiner einzigen dieser Familien die französische Sprache noch

Familiensprache ist, mithin die Interessen des Gewerks auch Deutsch verhandelt werden.

Was den technischen Standpunkt anbetrifft, so liefert Berlin gegenwärtig in den Artikeln der französischen Handschuhmacherei, unter welcher man in Berlin die feinen Handschuhe von Ziegen-, Lamm- und Schaaffellen versteht, zwar Einiges nach dem Auslande, insbesondere nach Rußland und den Niederlanden, es werden aber bei Weitem mehr fremde, insbesondere französische Handschuhe, nach Berlin eingeführt, so daß die einheimischen Handschuhmacher den Bedarf der so ungemein gewachsenen Stadt nicht decken. Manche der berliner Handschuhmacher sind, in Folge der gesteigerten Preise der ersten Lebensbedürfnisse, nach Potsdam und andern Städten der Umgegend gezogen, und füllen von dort aus mit ihren vielleicht weniger eleganten, jedoch auch viel wohlfeileren Erzeugnissen die berliner Läden. Von Berlin hat sich die Fabrikation der Handschuhe auch nach andern Städten der preußischen Ost-Provinzen verbreitet, und namentlich verdient hier Breslau genannt zu werden, wo im Jahre 1828 die erste französische Handschuhfabrik gegründet wurde. Auch in Magdeburg und Halberstadt ist die Handschuhfabrikation nicht unbedeutend, wenngleich die dortigen Fabrikanten vorzugsweise ihre Aufmerksamkeit auf billige Fabrikate richten müssen, da diese vorzugsweise auf den Messen abgesetzt werden.

Der Unterschied zwischen den französischen Handschuhfabriken und den deutschen Handschuhmachereien hat sich in neuerer Zeit ziemlich verloren, da der Verbrauch der schweren Waaren sehr abgenommen, der der leichten sehr zugenommen hat, und deßhalb fast alle größeren Handschuhmachergeschäfte und eigentlichen Fabriken sich mit der Verfertigung der feinen Ziegen-, Lamm- und schaafledernen Handschuhe befassen.

Die Hauptschwierigkeit bei diesem Gewerbszweige besteht in der Beschaffung der zu den guten Handschuhen unentbehrlichen Ziegenfelle, welche aus den Gebirgsgegenden, insbesondere aus Böhmen und Sachsen, an Egalität und Festigkeit denen aus den ebenen Ländern bei Weitem vorzuziehen sind. Die polnischen Ziegenfelle leiden fast durchgängig an schorfigen Stellen, und sind deshalb wenig zu gebrauchen. Ein gutes Ziegenfell liefert den Bedarf für vier Handschuhe, ein schlechtes ist kaum für einen einzigen ausreichend. Früherhin und noch bis vor zwanzig Jahren kaufte man in der Umgegend von Berlin das Hundert Ziegenfelle für 8 bis 12 Rthlr. Später erstreckte sich die Spekulation der fremden, insbesondere der französischen Handschuhledergerbereien auf die Aufkäufe der hiesigen Felle, und dieselben sind nach und nach so gestiegen, daß man den Durchschnittspreis gegenwärtig zu 40 Rthlrn. annehmen kann. So lange die hiesigen Handschuhmacher die bereiteten Leder von fremden Gerbereien kaufen mußten, war ihr Zustand sehr gefährdet. Erst durch die Errichtung von eigenen Gerbereien für diese Lederſorten sind sie selbstständig geworden.

Das Nähen der Handschuhe geschieht größtentheils durch weibliche Hände. Zur speziellen Beurtheilung der einzelnen ausgelegten Gegenstände übergehend, gedenken wir zunächst der unter

Nr. 244 von dem Königlichen Hof-Handschuhmacher Wernicke in Berlin eingelieferten verschiedenen Sortiments feiner Herren- und Damenhandschuhe in verschiedenen Größen und Bearbeitungen, aus selbst fabrizirtem Material; auch sind mehrere Sortiments couleurter und weißer, zum Verarbeiten gehörig präparirter Ziegen- und Lammfelle beigefügt. Das Fabrikat zeichnet sich durch schöne Farbe, gute Nath und zierlichem Schnitt aus, und die Preise sind ganz der Waare angemessen gestellt. Das zu den Handschuhen verwendete Leder, ist, wie dies auch die Felle bekunden, mit ausgezeichnetem Fleiß bereitet, weich, elastisch und dauerhaft. Die Handschuhe stehen auch in Bezug auf äußere Eleganz den bezüglichen Fabrikaten des Auslandes nicht nach.

Nr. 470. F. C. Richter, Handschuh-Fabrikant in Berlin. Mehrere Dutzend Glacé-Handschuhe von Ziegen- und Lammleder. Das dazu verwendete Material ist gut, die Farbe entsprechend, und die Nähte sind tüchtig gearbeitet, nur sind die Preise im Verhältniß zur Waare zu hoch gehalten.

Nr. 480. C. A. Eichenberg, Handschuhmacher in Berlin. Drei Dutzend couleurte Glacé-Handschuhe für Herren, Damen und Kinder. Das Material ist gut, auch die Farben sind entsprechend und die Näthe gut gearbeitet; die Preise sind jedoch zu hoch gestellt.

Nr. 260. G. C. Wolter, Handschuh-Fabrikant in Berlin. Mehrere Dutzend couleurter und weißer Damen- und Herren-Handschuhe. Das dazu verwendete Leder ist gut; dasselbe gilt von der Farbe und den Näthen. Die Preise sind der Güte des Fabrikats angemessen.

Nr. 2378. H. Osterloff, Handschuhmacher in Berlin. Ein Paar weiße aus Rennthierleder gefertigte Handschuhe (Meisterstück), welche in Arbeit und Stoff nichts Bemerkenswerthes darbieten.

Nr. 2739. F. L. Schwalbe, Handschuhmacher in Berlin. Verschiedene Proben von Glacé- und waschledernen Handschuhen und drei Paar lederne Beinkleider, von denen das eine Paar weiß, die beiden andern farbig (braun und grau) sind. Das Material zu den Handschuhen ist sehr gut, auch verdient die Arbeit alles Lob; namentlich sind die Beinkleider sowohl in Rücksicht auf das dazu verwendete Material, als auch auf die Arbeit, als gut und sauber gefertigte und dabei preiswürdige Fabrikate lobend zu erwähnen.

Nr. 1952. Heinr. Lehmann, Handschuhmacher in Berlin. Mehrere Sortiments Militair-Handschuhe, ein Paar Stulphandschuhe und ein Degengehänge. Sämmtliche Artikel zeigen eine sorgfältige Arbeit, namentlich sind die vorgelegten Militairhandschuhe vorzüglich gut und schön in der Naht gehalten. Die Waaren sind preiswürdig.

Nr. 246. S. Pleßner, Handschuh-Fabrikant in Berlin. Ein Paar Damenhandschuhe mit Gold gestickt; als eine fleißige und saubere Arbeit zu bezeichnen.

Nr. 2537. Moritz Geishöfel in Hamm, Reg.-Bez. Arnsberg. Ein Dutzend Glacé-Handschuhe und zwei Stück gefärbte Glacé-Felle. Dem Leder fehlt die bei feiner Arbeit geforderte Weichheit, und die Waare bietet nichts Bemerkenswerthes. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 755. Zwangs-Arbeits-Anstalt in Gr. Salze, Reg.-Bez. Magdeburg. Zwei Paar weiße Glacé-Handschuhe. Material und Arbeit lassen Manches zu wünschen übrig; auch die Preise sind zu hoch gestellt.

Nr. 3018. Grunewald, Handschuh-Fabrikant in Gnadau bei Magdeburg. Mehrere Paar wildlederner Handschuhe. Das verarbeitete Leder ist gut, die Nähte sind vorzüglich gearbeitet und die Preise angemessen gestellt.

Nr. 922. J. W. Scholz, Handschuhmacher in Schweidnitz. Mehrere Sorten Handschuhe, die als eine schöne preiswürdige Waare sich auszeichnen.

Nr. 889. W. Jungmann, Handschuh-Fabrikant in Breslau. Mehrere Dutzend Handschuhe von verschiedenen Ledern. Die Waare ist zwar in der Farbe gut, doch läßt die Gerbung des Leders Vieles zu wünschen übrig; auch die Preise sind zu hoch angegeben.

Nr. 926. C. V. Rennau, Handschuhmacher in Breslau. Mehrere Dutzend feiner lederner Herren- und Damenhandschuhe in Gelb und Weiß. Das dazu verwendete feine, schöne Waschleder ist von durchaus guter Beschaffenheit; die schön gefertigten Nähte, besonders die mit Fleiß ausgeführten Aufnähte, verdienen Lob. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 1409. Chr. A. Schmidt, Handschuh-Fabrikant in Erlangen. Sechs Dutzend Paar Handschuhe mit doppelter und einfacher Maschinennath für Herren und Damen. Das zu dieser Waare verwendete Material ist durchweg als schön zu bezeichnen, auch die Nähte sind sorgfältig gefertigt, und die Preise angemessen gestellt.

Nr. 1404. Salomon Wuhrmanns Wwe. in Erlangen. Sechs Dutzend Paar verschiedener Handschuhe. Dies Fabrikat gehört zu dem mittelmäßigen. Das Leder ist zwar gut, jedoch sind die Farben als gewöhnlich und die Nähte nur als ziemlich ausgeführt zu bezeichnen; überdies sind die Preise im Verhältniß zur Waare viel zu hoch und namentlich höher als bei den besten Waaren gestellt.

Nr. 1408. J. P. Barthe und Sohn, Handschuh-Fabrikanten in Erlangen. Mehrere Paar Herren- und Damenhandschuhe. Das Leder ist sehr gut; im Übrigen findet aber das vorhin Gesagte auch hier Anwendung.

Nr. 1699. J. C. le Noir, Handschuh-Fabrikant in Cassel. Ein Assortiment Glacé-Handschuhe für Herren und Damen, auch Handschuhe von Rennthierleder. Die Handschuhe sind von weichem Leder gefertigt, und

beſitzen eine gute Farbe; der Zuſchnitt könnte indeß ſorgfältiger ausgeführt und bei den wildledernen das Steppen beſſer ſein. Die Preiſe ſind ziemlich hoch angegeben.

No. 1702. J. D. Grebe, Handſchuh-Fabrikant in Caſſel. Ein Sortiment Herren- und Damenhandſchuhe. Dem dazu benutzten Leder mangelt die nöthige Weichheit, wenngleich die Färbung gut iſt. Schnitt und Näherei laſſen Einiges zu wünſchen übrig; auch die Preiſe ſind etwas hoch, nämlich denen der beſten Waaren gleichgeſtellt.

Nr. 1681. Lange, Handſchuhmacher in Deſſau. Mehrere Gattungen Handſchuhe, bei denen Material, Färbung und Arbeit als ziemlich gut, und die Preiſe als angemeſſen zu bezeichnen ſind.

Nr. 2657. Niemann, Handſchuhmacher in Zerbſt. Mehrere Paar Damen- und Herren-Glacé-Handſchuhe von verſchiedenen Farben. Das dazu verwendete Material iſt gut, die Näherei jedoch nur als ziemlich zu bezeichnen. Der Preis iſt angemeſſen.

Nr. 1853. Guſtav Mann, Hof-Handſchuh-Fabrikant in Neu-Strelitz. Ein Sortiment verſchiedener Handſchuhe. Sie ſind von gutem Leder, und die Nähte tüchtig und gut gefertigt. Die Farben ſind ſchön, und die Preiſe ganz der Waare angemeſſen geſtellt.

Nr. 1872. L. und A. Kirchhoff, Handſchuh-Fabrikanten in Hamburg. Mehrere Paar lange und kurze, geſtickte und couleurte Glacé-Handſchuhe. Es iſt dazu ſteifes Leder verwendet; die Farben ſind ſchön, aber die Preiſe für eine Waare von mittelmäßiger Qualität zu hoch gehalten.

Nr. 2274. Wilh. Minkert, Handſchuh-Fabrikant in Weimar. Mehrere Dutzend feiner Herren- und Damenhandſchuhe, gelbe und weiße. Die Handſchuhe ſind von feinem, ſchönem Leder gefertigt, und die Nähte ſauber ausgeführt. Die Preiſe ſind den Waaren angemeſſen.

Nr. 1795. P. Boulogne, Handſchuh-Fabrikant in Prag. Mehrere Dutzend Herren- und Damenhandſchuhe verſchiedener Art. Das dazu verwendete Material iſt von ſehr guter Beſchaffenheit und ſchöner Färbung; die Nähte ſind ſauber gefertigt und die Preiſe angemeſſen geſtellt. Das Sortiment fand bald Käufer.

Nr. 1772. Franz Jacquemar Wwe., Handſchuh-Fabrikantin in Wien. Vierundzwanzig Dutzend helle und dunkle Glacé-Handſchuhe für Herren und Damen. Das Material iſt gut, und die Farben ſind mit Ausnahme der blauen und rothbraunen, ſchön zu nennen. Der Schnitt iſt für kleine ſchmale Hände berechnet, und darnach ſind die Finger zu lang. Die Waare hat ungeachtet der etwas hohen Preiſe Käufer gefunden.

Nr. 2691. Lorenz Reingruber, Handſchuh-Fabrikant in Wien. Verſchiedene Paar kurzer und halblanger Glacé-Patent-Handſchuhe für Damen; desgleichen elaſtiſche Seidenhandſchuhe für Damen und Herren. Das dazu verwendete Material iſt gut, die Farben ſind als gewöhnlich zu bezeichnen;

die Näherei genügt jedoch keineswegs den jetzigen Anforderungen des Geschmacks, auch sind die Preise hoch gestellt.

Nr. 2321. De Marie, Noppeney u. Comp. in Luxemburg. Mehrere Dutzend verschiedener Handschuhe. Das Material ist als sehr gut zu bezeichnen, die Nähte sind ebenfalls höchst sorgfältig und sauber gearbeitet, und auch die Farben verdienen Lob. Die Preise sind etwas hoch gestellt.

Nr. 3105. C. Fischer, Handschuh-Fabrikant in Potsdam. Proben von Handschuhen, auf einem Carton ausgelegt. Da die Proben aufgeklebt waren, so konnte die Qualität des Leders nicht beurtheilt werden. Die Nähte sind ziemlich gut gearbeitet, aber die Preise etwas hoch gestellt.

b. **Tragebänder.** Die Fabrikation der Tragebänder war in früheren Jahren fast ganz ohne Bedeutung, weil die Eigenthümlichkeit der damaligen Kleidertracht die Benutzung der jetzt üblichen Tragebänder nicht zum Bedürfniß machte. Man verfertigte sie anfänglich ganz einfach aus Leder oder leinenen und wollenen Gurten; später traten an Stelle dieser einfachen Bänder elegant gearbeitete seidene, gestickte, mit Schnallen oder Federn versehene Tragebänder, welche aber in neuester Zeit durch die mit Caoutchouc übersponnenen Träger, die vermöge ihrer Elastizität den beabsichtigten Zweck vorzugsweise erfüllen, beinahe ganz verdrängt worden sind. Für das letztgenannte Fabrikat haben sich nun namentlich in Berlin bedeutende Fabriken gebildet, die umfangreiche Geschäfte im In- und Auslande machen.

Bei der Ausstellung haben sich folgende Fabrikanten betheiligt:

Nr. 1047. Höltring und Höffken in Barmen. Ein Sortiment Gummi-Hosenträger verschiedener Gattung. Das Material ist sehr gut, und die Arbeit ebenfalls als tüchtig und gut zu bezeichnen. Die Schnallen sind von Messing gefertigt, welches sich zu derartigen Arbeiten am besten eignet. Die Preise sind der Waare ganz angemessen.

Nr. 649. Salzmann und Anger, Posamentirwaaren-Fabrikanten in Erfurt. Acht Tableaux mit Gummi-Hosenträger und Gummifedern in Verbindung mit Seide, Wolle, Baumwolle, Kammgarn und Leder-Arbeiten. Das Fabrikat ist hinsichtlich des Gummis beachtenswerth, allein die Garnirung und die Schnallen lassen Manches zu wünschen übrig. Die Preise sind der Waare angemessen.

Nr. 1494. Gebrüder Enslen in Reutlingen. Ein Sortiment Hosenträger, Kniebänder, Tabacksbeutel, Mützen, Geldbeutel und Kindertaschen. Die ausgelegten Gegenstände bekunden, so weit deren Beurtheilung hieher gehört, keinen sonderlichen Geschmack, die Näherei ist nicht zu loben; dasselbe gilt von den Federn und Schnallen. Die Preise sind überdies zu hoch gestellt.

Nr. 1952. H. Lehmann in Berlin. Sechs Paar Tragebänder.

Nr. 2378. H. Osterloff in Berlin. Ein Paar weiße, wildlederne Tragebänder.

Nr. 2130. Ludwig Kohlstadt in Cöln. Eine Musterkarte diverser Hosenträger von Gummi elasticum. Das Gummi ist lobenswerth, die Schnallen sind von Messing und gut gearbeitet; Leder und Garnituren sind dagegen als mittelmäßig zu bezeichnen. Die angegebenen Preise sind den Waaren angemessen.

Nr. 1044. Peter Wolff und Sohn in Barmen. Ein Sortiment verschiedener Hosenträger mit und ohne Gummi elasticum, sowie diverse baumwollene Bänder glatt und façonnirt. Das Gummi ist gut, auch die Arbeit, wenngleich nicht von der feinsten Art, doch als gut zu bezeichnen. Dasselbe gilt von den stählernen Schnallen. Das Leder zur Garnitur läßt dagegen Einiges zu wünschen übrig. Die Preise sind etwas zu hoch gestellt.

Nr. 44. Cohn und Goldschmidt in Berlin. Mehrere Gummi-Tragebänder. Mit Ausnahme des Gummis ist das dazu verwendete Material (Leder und Schnallen von Messing) und ebenso die Arbeit, als gut zu bezeichnen.

Nr. 643. J. S. Römpler, Gummi- und Posamentirwaaren-Fabrikant in Erfurt. Drei Musterkarten mit elastischen Hosenträgern, Bracelets, Uhrschnüren und Strumpfbändern. Das Gummi ist sehr gut, namentlich bei den seidenen und baumwollenen Waaren. Die Garnitur ist dagegen weniger gut, und läßt Vieles zu wünschen übrig. Die Preise sind sehr billig gestellt.

Nr. 246. S. Pleßner, Handschuh-Fabrikant in Berlin. Ein Trageband. Die Arbeit ist als die feinste der in diesem Artikel gelieferten zu betrachten, und dasselbe gilt von dem dazu verwendeten Material. Der Preis ist nicht mitgetheilt.

§. 25.

Binden und Schlipse.

Diese Artikel gehören ebenfalls in ihrer weiteren und umfangreichen Ausbreitung der neueren Zeit an. In früheren Jahren, ja noch bis vor wenigen Decennien bediente man sich zur Halsbekleidung fast durchweg des Tuches, und nur das Militair trug Binden von ganz einfacher Form. Später bediente man sich zur bessern Haltung des Tuches der sogenannten Einlege-Binden von Leder oder Leinwand, denen durch eingesteppte Borsten, durch Fischbein oder Draht die erforderliche Steifigkeit gegeben wurde. Man fand aber sehr bald dieses Kleidungsstück unbequem, und ging zu den jetzt üblichen Schlipsen über, mit deren Anfertigung sich anfänglich die Posamentiere und mitunter auch die Handschuhmacher beschäftigten. In neuester Zeit haben sich aber in allen Städten Deutschlands und namentlich auch in Berlin Geschäfte gebildet, welche ihre Gewerbthätigkeit einzig und allein dem in Rede stehenden Artikel widmen, denselben in nicht unbedeutendem Umfange für den Meßverkehr fabriziren lassen und selbst nach dem Auslande versenden.

Zur Ausstellung sind geliefert:

Nr. 44. Cohn und Goldschmidt in Berlin. Mehrere Halsbinden, die in Stoff und Arbeit als gut und dem Zwecke entsprechend zu bezeichnen sind. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 246. S. Pleßner, Handschuh-Fabrikant in Berlin. Mehrere sauber und geschmackvoll gearbeitete Halsbinden aus vorzüglich guten Stoffen gefertigt. Preise sind nicht angegeben.

Nr. 1916. Theodor Bock, Cravatten-Fabrikant in Berlin. Verschiedene Schlipse, Cravatten und Tuch-Einlagen von Atlas und Halbseide. Die Fabrikate lassen kaum Etwas zu wünschen übrig, und die Preise sind der Waare ganz angemessen.

Nr. 2354. S. Blumenthal und Comp. in Berlin. Ein Sortiment seidener Cravatten und Morgenmützen von Sammet. Der dazu verwendete Stoff ist von sehr guter Qualität und die Arbeit in jeder Beziehung tüchtig und gut ausgeführt. Die eingesandten Mützen bieten nichts Bemerkenswerthes. Die Preise sind der Waare angemessen.

§. 26.

Schuhmacherarbeiten.

Die Schuh- und Stiefelfabrikation gehört unstreitig zu denjenigen Gewerben, die im Laufe der Zeit einen bedeutenden Aufschwung genommen haben, und es wäre in der That nicht uninteressant, dieses Fabrikat von seiner Kindheit an, von Benutzung der einfachen Sandalen, bis auf die jetzige Zeit, wo dasselbe eine nicht unbedeutende Stelle unter den Luxus- und Modeartikeln einnimmt, zu verfolgen. Für den vorliegenden Zweck würde dies jedoch zu weit führen, und wir beschränken uns darauf, den gegenwärtigen Standpunkt des Geschäftes, und wie es sich in der jüngst vergangenen Zeit herausgestellt hat, näher ins Auge zu fassen.

In Deutschland und namentlich im preußischen Staate, wurden bis vor noch nicht langer Zeit, die Schuhe und Stiefeln in der Regel nur auf Bestellung gearbeitet, und nur Waaren ganz gewöhnlicher Art für den Marktverkehr fabrikmäßig gefertigt. Für das in Rede stehende Fabrikat gab das Ausland die Mode an. Man bezog die feineren Waaren aus Paris, London und später auch aus Petersburg, weil man leider der Ansicht war, Arbeiten dieser Art könnten nicht in Deutschland gefertigt werden, obgleich es fast durchweg deutsche Arbeiter waren, und es noch jetzt sind, die durch hohen Lohn oder sonstige Vergünstigungen angelockt, ihre Kräfte und Fähigkeiten dem Auslande widmeten. Jetzt findet man dagegen in allen bedeutenden und selbst in kleineren Städten Deutschlands Niederlagen von fertigen Schuhen und Stiefeln in allen möglichen, selbst den elegantesten Formen; ja es wird nicht bloß für den inländischen Verbrauch auf Lager gearbeitet, sondern es gehen vielfache Bestellungen aus dem Auslande ein, die von Jahr zu Jahr sich mehren, und

den guten Ruf deutſcher Waaren bis nach Amerika, wohin bedeutende Sendungen dieſer Art gemacht werden, verbreitet haben. Namentlich in Berlin hat die Schuh- und Stiefelfabrikation in neuerer Zeit, und beſonders in den letzten zehn bis fünfzehn Jahren, eine ſolche Erweiterung erhalten, daß die Zahl der dieſem Gewerbe zugewendeten Arbeitskräfte ſich auf mehr als das Doppelte gehoben hat.

Wir laſſen nun die Ausſteller nach der Ordnung der Katalog-Nummer folgen.

Nr. 259. P. Andreſen, Schuhmachermeiſter in Berlin. Ein Paar Huſaren-Stiefeln, ein Paar Waſſerſtiefeln und ein Paar leichte Stiefeln; ſämmtlich mit Holzſtiften geſpeilt, von gutem Leder und gefälliger Façon. Preiswürdig.

Nr. 281. D. Schaller, Hofſchuhmacher in Berlin. Ein Paar Napoleons- (Cour-) Stiefeln, ein Paar Reitſtiefeln, ein Paar lackirte Stiefeln, ein Paar kalblederne Stiefeln, ein Paar Stiefeln mit Korkſohlen, ein Paar Jagdſtiefeln von Gummi mit Leder gefüttert, und ein Paar hohe waſſerdichte Jagdſtiefeln mit Beinkleidern, in einem Stück. Das dazu verwendete Material iſt von vorzüglicher Qualität, die Arbeit ſehr ſauber ausgeführt, und die Formen ſind modern und elegant. Vorzugsweiſe ſind die Stulp- und Cour-Stiefeln von ausgezeichneter Arbeit. Die Preiſe ſind der vorzüglichen Waare ganz angemeſſen.

Nr. 334. Wennſtröm, Schuhmachermeiſter in Berlin. Ein Paar Stiefeln von Saffian und mehrere andere Schuh- und Stiefelarbeiten. Sämmtliche Gegenſtände ſind als mittelmäßig gearbeitet zu bezeichnen, die Preiſe jedoch der Waare angemeſſen geſtellt.

Nr. 477. C. P. Schröder, Stiefelfabrikant in Berlin. Ein Paar Kurſtiefeln en écuyer von lackirtem Leder; ein Paar kurze Stiefeln von gleichem Material; ein Paar feine und ein Paar gewöhnliche Stiefeln von Kalbleder. Das dazu verwendete Leder iſt ſchön, die Formen ſind elegant und die Arbeiten mit vielem Fleiße ausgeführt. Auch ſind die Preiſe der Waare angemeſſen.

Nr. 479. C. B. Eichbaum, Schuhmachermeiſter in Berlin. Zwei Paar feine Geſellſchaftsſtiefeln von lackirtem Leder, die dauerhaft und ſauber gearbeitet ſind. Preiſe ſind nicht angegeben.

Nr. 536. Ludwig Schelz, Schuhmachermeiſter in Templin. Ein Paar Herrenſchuhe, das Oberleder aus einem Stück geſchnitten. Material und Arbeit ſind gut.

Nr. 637. C. Müller, Schuhfabrikant in Erfurt. Mehrere Paar Herren-Stiefeln von guter Arbeit und gutem Material. Preiſe ſind nicht mitgetheilt.

Nr. 638. Franz Büchner, Schuhfabrikant in Erfurt. Ein Sortiment Damenſchuhe, von mittelmäßiger Arbeit und eben ſolchem Material. Die Preiſe ſind angemeſſen.

Nr. 647. Joh. Ad. Gottschalk, Schuhfabrikant in Erfurt. Ein Sortiment Damen- und Kinderschuhe, von gewöhnlicher Arbeit und eben solchem Material. Der Preis ist angemessen.

Nr. 672. J. G. A. Rothschuh, Schuhmachermeister in Nordhausen. Ein Paar kurze Herrenstiefeln ohne Naht, aus einer Pferdebein-Haut gefertigt. Das Seltene und Eigenthümliche dieses Fabrikats ist nicht zu verkennen. Der Preis ist angemessen.

Nr. 708. Ludwig Schaal, Schuhmachermeister in Halle. Zwei Paar rind- und kalblederne Stiefeln die nichts B emerkenswerthes bieten, aber preiswürdig sind.

Nr. 814. C. Klein, Schuhmachermeister in Glogau. Ein Sortiment verschiedenartig gearbeiteter Stiefeln, so wie die Leisten zur Anfertigung von Kommißstiefeln, von denen ebenfalls ein Paar vorliegt. Das Material ist vorzüglich und die Arbeit zu loben; die Waare gehört zu den ausgezeichnetsten derartigen Fabrikaten der Ausstellung. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 837. Springer und Schulz in Liegnitz. Ein Paar hohe Wasserstiefeln und zwei Paar kurze Stiefeln. Das dazu verwandte Material ist von ausgezeichneter Qualität, die Arbeit vorzüglich ausgeführt, und die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 846. Carl Ernst, Schuhmachermeister und Hoflieferant in Görlitz. Ein Paar gelbseidene Halbstiefeln; zwei Paar Stiefeln mit Holzstiften; ein Paar Atlasschuhe, und ein Paar Atlasstiefeln. Diese Waaren zeichnen sich durch saubere und vorzüglich gute Arbeit, so wie durch das dazu verwendete sehr gute Material aus. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 857. Hermann Fritsche, Schuhmachermeister in Görlitz. Ein Paar Damenballschuhe; ein Paar Damenkammaschenstiefeln und zwei Paar Herrenstiefeln. Die Arbeit an den Damenschuhen ist mittelmäßig, die der Stiefeln besser ausgeführt. Das verwendete Material ist gut, und die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 890. H. Eggers, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar Herrenstiefeln. Die Arbeit ist gewöhnlicher Art, dasselbe gilt von dem Material; auch der Schnitt ist nicht zu loben, jedoch ist die Waare preiswürdig.

Nr. 892. Müller, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar sehr gut gearbeitete Herrenstiefeln. Das dazu verwendete Material ist von guter Qualität und der Preis angemessen gestellt.

Nr. 893. Schönfeld, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar Herrenstiefeln von sauberer Arbeit und zu einem angemessenen Preise.

Nr. 921. A. Wiancke, Schuhmachermeister in Schweidnitz. Ein Paar Herrenstiefeln von gewöhnlicher Arbeit und dergleichen Material, die aber preiswürdig sind.

Nr. 956. Peter Winkler, Schuh- und Stiefelfabrikant in Königsberg in Pr. Ein Paar Herrenstiefeln. Arbeit und Material mittelmäßig; der Preis angemessen.

Nr. 957. Carl Fr. Lehweß, Schuh- und Stiefelfabrikant in Königsberg in Pr. Zwei Paar Herrenstiefeln von mittelmäßiger Beschaffenheit. Preis der Waare angemessen.

Nr. 1183. A. Lechner, Schuhmachermeister in Waldenrath, Reg.-Bez. Aachen. Ein Paar kurze Herrenstiefeln ohne Naht, aus Roßleder. Wenngleich diese Arbeit keine neue Erfindung mehr ist, auch die Zweckmäßigkeit dieser Stiefeln noch nicht feststeht, so ist dennoch die auf diese Arbeit verwendete Mühe anerkennungswerth. Der Preis dafür ist nur niedrig gestellt.

Nr. 1344. Joh. Frank, Schuhmachermeister in Regensburg. Mehrere Sorten Damen-Kammaschenstiefeln und Schuhe, welche sich durch saubere und elegante Arbeit, so wie durch gutes Material auszeichnen; auch sind die Preise angemessen gehalten.

Nr. 1548. Aug. Krantz, Schuhmachermeister in Dresden. Drei Paar Herrenstiefel mit Holzstiften von eleganter Form und lobenswerther Arbeit; die Stiftung ist sauber ausgeführt und das verwendete Material von sehr guter Beschaffenheit. Der Aussteller soll das Speilen mit Holzstiften zuerst in Deutschland eingeführt haben.

Nr. 1622. Johannes Wieduwilt in Weyda (Sachsen-Weimar). Zwei Paar Tuchschuhe mit Filzsohlen, von ganz gewöhnlicher Arbeit.

Nr. 1692. Fr. Schönwerck, Schuhmacher in Cassel. Ein Paar Herrenstiefeln und ein Paar Damenkammaschenstiefeln, die sich durch solide Arbeit und gutes Material auszeichnen. Die Preise sind angemessen.

Nr. 1735. Jos. Schumacher und Sohn in Mainz. Mehrere Paar Herrenstiefeln und ein Paar Pantoffeln mit Gold- und Seidenstickerei. Die Arbeit ist in jeder Beziehung ausgezeichnet gut und das Material von vorzüglicher Beschaffenheit. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 1948. Hegewald, Hof-Schuhmacher in Berlin. Ein Paar Riemstiefeln mit Stulpen, die in Hinsicht der Arbeit und des verwendeten Materials nur als gewöhnlich zu bezeichnen sind; auch ist der Preis zu hoch angesetzt.

Nr. 1954. J. Krebs, Damenschuh-Fabrikant in Berlin. Mehrere Paar Schuhe, Stiefeln und Kaloschen für Damen. Diese Waaren verdienen sowohl wegen ihrer soliden Arbeit, als auch wegen des dazu verwendeten guten Materials und der gefälligen Façon besondere Erwähnung; auch sind sie preiswürdig.

Nr. 1956. C. L. Obst jun., Schuhfabrikant in Berlin. Ein Paar Atlas-Kammaschen-Stiefeln für Damen; ein Paar sammtne desgleichen und ein Paar sammtne Damenschuhe. Die Arbeit ist gut, das Material dem Zwecke entsprechend und der Preis angemessen gestellt.

Nr. 1957. W. Mohr, Schuhmachermeister in Berlin. Ein Paar Herrenstiefeln von baumwollenem wasserdichtem Zeuge, die, wie vom feinsten

Leder gefertigt, glänzend geputzt werden können, mit Holznägeln, von gefälliger Façon und preiswürdig.

Nr. 2055. Vonce Venoyer, Schuhmachermeister in Breslau. Mehrere Paar Herrenstiefel und Schuhe von vorzüglicher Arbeit und gutem Leder, ohne Preisangabe.

Nr. 2068. Aug. Alt in Brieg. Ein Paar kurze Stiefeln und zwei Paar Stiefeletten. Arbeit und Material mittelmäßig. Preiswürdig.

Nr. 2078. Anton Szymanski, Schuhmachermeister in Posen. Ein Paar aus schönem Leder sehr sauber gefertigte Herrenstiefeln. Preiswürdig.

Nr. 2080. Gottlieb Ferd. Behr, Schuhmachermeister in Posen. Ein Paar weiße und ein Paar schwarze Damen-Atlas-Schuhe von moderner Form. Das Material ist mittelmäßig; die Preise sind aber nicht zu hoch gestellt.

Nr. 2083. Ludwig Wtosciborsky, Schuhmachermeister in Posen. Zwei Paar Damenschuhe und zwei Paar Damen-Kamaschenstiefeln von mittelmäßiger Arbeit und eben solchem Material. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Nr. 2118. Otto de le Roi, Schuhmacher in Danzig. Zwei Paar Damenschuhe; ein Paar Kamaschenstiefeln; ein Paar Herren-Jagdstiefeln, und zwei Paar kurze Stiefeln. Erstere sind von gewöhnlicher, letztere von besserer Qualität, jedoch ist der Preis durchweg der Waare angemessen notirt.

Nr. 2119. J. C. W. Emanuel jun. Pantoffelmacher-Amtsmeister in Stargard, Prvz. Pommern. Ein Paar gestickte Pantoffeln von guter Arbeit und dergleichen Material. Der Preis ist angemessen gestellt.

Nr. 2137. Engelhard und Walch, Hof-Schuhmacher in Aachen. Ein Sortiment von Damenschuhen und Damen-Kamaschenstiefeln, auch mehrere Paar Herrenstiefeln. Sämmtliche Gegenstände sind in Arbeit und Material von mittelmäßiger Beschaffenheit, jedoch die Preise angemessen gestellt.

Nr. 2176. Carl Stöhr jun., Damenschuhmachermeister in München. Verschiedene Schuhe, Stiefeletten und elastische Kaloschen für Damen. In Arbeit und Material mittelmäßig, jedoch preiswürdig.

Nr. 2324. Joh. Wemmer in Luxemburg. Verschiedene Stiefeln, Jagd- und Kastorschuhe. Diese Fabrikate verdienen in jeder Beziehung Lob, vorzugsweise sind aber die Gebirgsschuhe in ihrer dem Zwecke entsprechenden Anfertigung als eine ausgezeichnete Arbeit zu bezeichnen. Das verwendete Material ist gut, auch der Preis angemessen.

Nr. 2338. J. H. Albrecht, Schuhmachermeister in Bremen, lieferte ein Paar Herrenstiefeln, die unstreitig als die besten von allen ausgestellten Schuhmacherarbeiten bezeichnet werden müssen, und sich als wahre Kunstwerke darstellten. Die Arbeit ist in allen Theilen mit dem größten Fleiße und mit einer Meisterschaft durchgeführt, die nichts zu wünschen übrig läßt. Das

verwendete Material ist, ganz der Arbeit entsprechend, von vorzüglicher Beschaffenheit.

Nr. 2431. Anton Tamm, Schuhmacher in Neustadt, Reg.-Bez. Oppeln. Verschiedene Schuhmacherarbeiten von ganz gewöhnlichem Material und eben solcher Arbeit; es sind jedoch auch die Preise niedrig gestellt.

Nr. 2432. Johann Hillebrand, Schuhmacher in Neustadt, Reg.-Bez. Oppeln, Vier Paar Damenschuhe. Arbeit und Material von gewöhnlicher Beschaffenheit. Die Preise sind niedrig gestellt.

Nr. 2433. Wenzel Wambera, Schuhmacher in Neustadt, Reg.-Bez. Oppeln. Zwei Paar Damenschuhe und zwei Paar Halbstiefeln, von gewöhnlicher Arbeit und gewöhnlichem Material. Die Preise sind niedrig gestellt.

Nr. 2436. F. Walsemann, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar Herrenstiefeln von dauerhafter Arbeit, gutem Material und angemessenem Preise.

Nr. 2479. Heinr. Schäpe, Schuhmachermeister in Danzig. Mehrere Herren- und Damenstiefeln von sauberer Arbeit und schönem Leder. Der Schnitt läßt Einiges zu wünschen übrig. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 2760. W. Hannke, Pantoffelmacher in Prenzlau. Ein Paar Kamaschen für Damen. Die Schäfte sind mit Federn gearbeitet. Die Waare zeigt eine gewöhnliche Arbeit und ein eben solches Material, ist jedoch preiswürdig.

Nr. 2776. Carl Hischer in Neustadt, Reg.-Bez. Oppeln. Mehrere Paar Damenschuhe und ein Paar Damenstiefeln von ganz gewöhnlicher Arbeit. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 2887. Kummer und May, Fabrikanten in Altona und Hamburg. Drei Stück wasserdichtes Schuhzeug von resp. 16 und 18 Ellen preuß. Länge, die Elle zu 1 Thlr. 20 Sgr. Nach einer damit vorgenommenen Probe hat sich dasselbe als praktisch bewährt. Über die Verfertigungsart war Nichts mitgetheilt.

Nr. 3023. Joh. Lechner, seel. Wwe., in Mainz. Sechs Paar Schuhe und Stiefelchen

Nr. 3059. Lizendorff, Damenschuhmachermeister in Mainz. Sechs Paar Frauenstiefeln und Schuhe.

Nr. 3079. Johann Seibel, Schuhmacher in Fraustadt. Ein Paar Stiefeln von gewöhnlichem Material und dergleichen Arbeit, die jedoch preiswürdig sind.

§. 27.

Sattler-, Riemer- und Täschnerarbeiten.

Das früher vielleicht begründet gewesene Vorurtheil für die englischen Sattler-Arbeiten hat den deutschen Erzeugnissen dieser Art lange wesentlichen Abbruch gethan, und erst seit wenigen Jahren ist es gelungen, die Vorliebe

für die engliſchen Fabrikate durch die Herſtellung gleich guter und ſchöner Sattler-Arbeiten zu beſiegen. Die früher verhältnißmäßig bedeutende Einfuhr dieſer Artikel hat deshalb faſt gänzlich aufgehört, und viele von den zur Gewerbe-Ausſtellung eingelieferten Sattler-Arbeiten halten mit Glück den Vergleich mit den engliſchen aus. Es ſind darunter und unter den ausgeſtellten Jagd- und Reiſegegenſtänden ſehr ſauber und zweckmäßig und ſogar kunſtvoll gearbeitete Artikel.

Wir wenden uns nunmehr zu den einzelnen Artikeln und laſſen die Ausſteller nach der Ordnung der Katalog-Nummern folgen.

I. Sattler- und Riemerarbeiten.

Nr. 252. Schultze, Hof-Sattlermeiſter in Berlin, lieferte einen geſteppten Jagdſattel mit Sturzbügel. Die Form iſt für den praktiſchen Gebrauch ganz zweckmäßig und die Arbeit mit großem Fleiß und mit Sachkenntniß ausgeführt. Der Preis iſt dem vorzüglichen Fabrikate ganz angemeſſen.

Nr. 272. J. Ch. Horlach, Sattlermeiſter in Berlin, lieferte zwei Damenſättel, zwei Herrenſättel und drei Sattelbäume. Die Form der Sättel ſcheint nicht allen Anforderungen zu entſprechen. Die Arbeit könnte etwas ſauberer und das dazu verwendete Material beſſer ſein. Die Preiſe ſind billig geſtellt.

Nr. 273. Schwarze in Berlin. Ein Paar Bruſtblatt-Geſchirre von gutem Material und ſehr dauerhafter Arbeit.

Nr. 289. Fr. Hartmann, Sattelmacher in Berlin, ſtellte einen geſteppten Jagd-Sattel aus, welcher in jeder Beziehung als eine vorzügliche Arbeit bezeichnet werden muß, und den vortheilhaften Ruf, den ſich der Ausſteller bereits in ſeinem Geſchäfte erworben hat, vollſtändig rechtfertigt.

Nr. 297. A. Zauleck, Sattelmacher in Berlin, lieferte einen geſteppten Jagd-Sattel, einen rund genähten Zaum und ein Martingal. Dieſe Arbeiten verdienen wegen der ſehr ſauber ausgeführten Näherei, ſo wie wegen der für den praktiſchen Gebrauch ſehr zweckmäßigen Form das größte Lob. Die Preiſe ſind bei der Schönheit des Fabrikats ſehr mäßig zu nennen.

Nr. 300. James Whitelaw, Hof-Sattelmacher in Berlin, lieferte einen Steeple chase-Reit-Sattel für Herren. Derſelbe iſt leicht, und hat eine gute Form, aber der Preis iſt im Verhältniß zur Arbeit etwas hoch geſtellt.

Nr. 303. E. Stallmann, Sattelmacher in Berlin, brachte zur Ausſtellung einen ganz geſteppten Damen-Sattel und einen von ihm nach eigener Art konſtruirten Zaum. Der Sattel zeichnet ſich durch ſeine ſehr zweckmäßige Form und durch die ungemein ſaubere Bearbeitung ſo vortheilhaft aus, daß derſelbe als der vorzüglichſte von allen ausgeſtellten Damenſätteln bezeichnet werden muß. Der Zaum iſt ſehr einfach und leicht, und beſonders zu empfehlen.

Nr. 305. E. Krämer, Sattlermeiſter in Berlin. Ein geſteppter Sattel, ein geflochtener Zaum, ein dergleichen Martingal, ein flacher Zaum und ein dergleichen Martingal. Der Sattel und die Zaumzeuge ſind mit

vieler Sorgfalt genähet; die Form des Sattels läßt jedoch noch Manches zu wünschen übrig.

Nr. 333. Thomas, Sattelmacher in Berlin. Ein gesteppter Jagd-Sattel. Das dazu verwendete Material ist zwar gut, auch die Form ziemlich zweckmäßig, jedoch entspricht die übrige Bearbeitung nicht allen Anforderungen. Der Preis ist billig gestellt.

Nr. 644. J. G. Hönnicke, Riemer und Sattler in Erfurt, lieferte einen ziemlich gut gearbeiteten wattirten Sattel. Das Material, so wie die Form des Sattels war nicht ganz befriedigend. Den Preis hat Einsender der Arbeit angemessen gestellt.

Nr. 666. E. von Hagen, Sattlermeister in Mühlhausen. Ein Paar Kummtgeschirre. Das Material befriedigte nicht ganz; auch die Arbeit ließ Manches zu wünschen übrig.

Nr. 709. Lindner und Lange, Wagenfabrikanten in Halle a. S., lieferten fünf Herren-Sättel, einen Damen-Sattel, drei rund gearbeitete Reitzeuge ohne Gebisse, ein Martingal, ein Hinterzeug und drei Gurte mit doppelten Schnallen. Sämmtliche Gegenstände sind mit vieler Sorgfalt und recht sauber gearbeitet. Die Form des Damen-Sattels scheint für den praktischen Gebrauch nicht ganz zweckmäßig. Die Preise sind sämmtlich billig gestellt.

Nr. 1145. Hansen, Wagenfabrikant in Aachen, lieferte einen wattirten Herren-Sattel und ein complettes Cabriolet-Geschirr. Der Sattel ist zwar aus sehr gutem Material gefertigt und brauchbar, aber seine Form und Bearbeitung läßt Vieles zu wünschen übrig. Das Geschirr dagegen zeichnet sich durch saubere Arbeit sehr vortheilhaft aus, und ist unbedingt als das schönste von allen ausgestellten Geschirren zu bezeichnen.

Nr. 1546. Ludw. Haußmann, Riemermeister in Dresden. Ein Paar complette Kummtgeschirre mit überzogenen Schnallen, welche sich durch schönes Leder, saubere und gute Arbeit besonders auszeichnen. Der Preis ist höchst billig gestellt.

Nr. 1547. F. Papperitz, Sattelmacher in Dresden. Drei verschiedene Herren-Sättel, die in jeder Hinsicht zu den sauberen und richtig construirten Arbeiten dieser Art zu rechnen sind. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Nr. 1660. F. Hasenkamp, Hof-Sattlermeister in Braunschweig. Vier verschiedene Sättel, zwei Zäume, zwei Trensen, zwei Martingals mit Vorderzeug, und ein Martingal zur Trense. Diese Gegenstände sind größtentheils aus englischem Material angefertigt, und zeigen besonders ein gutes Äußeres. Sowohl die gewählten Formen, als auch die sauber ausgeführten Arbeiten lassen die Geschicklichkeit des Einsenders erkennen. Die Preise sind billig gestellt.

Nr. 1696. C. Stephani, Hof-Sattlermeister in Cassel, lieferte einen Damen-Sattel und zwei wattirte Sättel, welche mit Sachkenntniß und großer Sorgfalt gearbeitet sind, und Lob verdienen.

Nr. 1756. Louis Brandt, Sattlermeiſter in Detmold. Ein Rennſattel, eine Trenſe und ein Martingal. Sämmtliche Gegenſtände zeigen eine gute, durchweg mit großer Sorgfalt ausgeführte Arbeit. Auch die Preiſe ſind angemeſſen geſtellt.

Nr. 1949. C. F. Bergemann, Riemermeiſter in Berlin, lieferte ein Paar Kummtgeſchirre mit überzogenen Schnallen, aus vorzüglich gutem Leder gefertigt, und von lobenswerther Bearbeitung. Sie ſind unbedingt den beſten Arbeiten dieſer Art gleich zu ſtellen. Der Preis iſt der Waare angemeſſen.

Nr. 1960. W. E. Neidhold jun., Riemermeiſter in Berlin. Ein Paar Kummtgeſchirre mit Silber plattirt, die zu den beſſeren Arbeiten dieſer Art gerechnet werden müſſen.

Nr. 2066. G. Fuchs, Sattlermeiſter in Brieg, Reg.-Bez. Breslau, lieferte einen ſorgfältig gearbeiteten wattirten Sattel, deſſen Form jedoch etwas gefälliger ſein könnte.

Nr. 2319. G. H. Sittel, Sattlermeiſter in Darmſtadt. Drei verſchiedene Sättel, ein rundgenähter und zwei glatte Zäume, und ein Martingal. Sämmtliche Gegenſtände zeigen durchweg eine ſorgfältige, ſaubere und mit Sachkenntniß ausgeführte Arbeit; auch ſind ſolche preiswürdig.

Nr. 2334. C. Bertz, Sattler-Amtsmeiſter in Celle. Ein Damen-Sattel und zwei wattirte Sättel. Erſterer läßt, wenngleich aus dem ſchönſten engliſchen Material gefertigt, hinſichts der Arbeit und der Form Vieles zu wünſchen übrig. Der Preis iſt billig geſtellt. Die wattirten Sättel ſind ebenfalls von engliſchem Leder gefertigt, jedoch mit größerer Sorgfalt gearbeitet als jener. Ihre eigenthümliche Form dürfte ſich jedoch beim Gebrauch ſchwerlich als zweckmäßig bewähren. Der Preis iſt im Verhältniß zu dem des Damen-Sattels zu hoch angeſetzt.

Nr. 2339. J. H. B. Buſſon in Lübeck. Ein ſauber genähter Damen-Sattel von gutem deutſchen Leder. Die Form des Sattels befriedigte nicht ganz; auch der Preis iſt etwas zu hoch geſtellt.

Nr. 2347. F. J. C. Löloff in Lübeck lieferte zwei Sättel, die den vorhin erwähnten in jeder Beziehung gleich zu ſtellen ſind; auch für dieſe ſind die Preiſe ſehr hoch angegeben.

Nr. 2457. G. Baudis, Sattlermeiſter in Krotoſchin, hat einen deutſchen, ſogenannten Froſchſattel ausgeſtellt. Die Form des deutſchen Sattels gewährt eine größere Bequemlichkeit als die der engliſchen Sättel. Der vorgelegte Sattel entſpricht aber nicht allen Anforderungen, und namentlich läßt die Arbeit noch Manches zu wünſchen übrig Der Preis dagegen iſt billig geſtellt.

Nr. 2462. Jakubowsky, Sattlermeiſter in Poſen. Ein rund genähtes Reitzeug und ein Martingal. Der Ausſteller hat zwar eine einfache, aber gut ausgeführte Arbeit zu einem ganz angemeſſenen Preiſe geliefert.

Nr. 2549. H. Albendorf jun., Sattlermeister in Münster. Ein halbrunder Zaum und ein dergleichen Vorderzeug. Beide Gegenstände sind sehr gut und sorgfältig gearbeitet; der Preis ist jedoch etwas hoch gestellt.

Nr. 2647. F. Wachsmann, Sattlermeister in Sondershausen, lieferte einen gut gearbeiteten wattirten Sattel, zu einem angemessenen Preise.

Nr. 2654. Franke jun., Riemermeister in Zerbst, lieferte ein Paar Brustblattgeschirre und ein braunes Reitzeug nebst Hinter- und Vorderzeug. Dies Geschirr gehört wegen seines gefälligen Ansehns und der durchweg guten Arbeit unstreitig zu den besseren derartigen Arbeiten. Auch das Reitzeug zeigt eine fleißige Arbeit. Die Preise sind billig.

Nr. 2658. Franke sen., Riemermeister in Zerbst. Ein von Leder geflochtenes Leitseil mit überzogenen Schnallen. Auch diese Arbeit ist mit vieler Sorgfalt ausgeführt und der Preis billig gestellt.

Nr. 2795. Ph. Hagenei, Regiments-Sattler zu Münster, lieferte zwei ungarische Sattelböcke mit eisernem Hinter- und Vorder-Zwiefel. Die Arbeit ist mit vieler Sorgfalt und schön ausgeführt. Ob die gewählte Konstruktion zweckmäßig ist, muß die Erfahrung zeigen. Der angegebene Preis ist billig.

Nr. 2896. A. Naumann, Sattler- und Riemermeister in Torgau. Ein wattirter Sattel, der durch zwei angebrachte Federn für jedes Pferd passend gemacht werden kann; die untere Wattirung ist durch angebrachte Vorrichtungen beliebig los zu machen. Ob diese Einrichtung für den Gebrauch zweckmäßig ist, muß erst die Erfahrung lehren. Der Preis ist etwas hoch.

Nr. 2915. H. Buschmann, Riemermeister in Hof, Kgr. Baiern. Zwei wollene Satteldecken mit buntem Druck.

Nr. 3026. Chr. Reppien, Sattlermeister in Rostock. Ein wattirter Sattel, welcher sich durch gutes englisches Leder auszeichnet; die Form so wie die übrigen Arbeiten gehören zu den besseren der Art. Der Preis ist angemessen gestellt.

Nr. 3131. A. Kryger, Sattelmacher in Hamburg. Zwei wattirte, aus schönem englischen Leder gefertigte Sättel, beide von vorzüglicher Arbeit. Die Preise sind der schönen Arbeit ganz angemessen.

II. Täschner-Arbeiten.

Nr. 284. E. Ackermann, Hof-Täschnermeister in Berlin. Ein viereckiges Hutfutteral mit Wäschebehältniß und Necessair-Einrichtung; ein Reisekoffer und drei Reisetaschen von verschiedenen Stoffen. Sämmtliche Gegenstände sind von vorzüglicher Beschaffenheit, und die Preise billig gestellt.

Nr. 305. Eduard Krämer, Sattlermeister in Berlin. Ein Koffer von Juchten-Leder, zwei Hutfutterale, ein Koffer von braunem Leder und drei Jagdtaschen. Sämmtliche Gegenstände sind gute, dauerhafte, und daher preiswürdige Arbeiten.

Nr. 666. E. von Hagen, Sattlermeiſter in Mühlhauſen. Ein aus gutem Material ſehr gut und dauerhaft gefertigter dreifacher Lederkoffer.

Nr. 709. Lindner und Lange, Wagenfabrikanten in Halle a. S., lieferten eine Jagdtaſche.

Nr. 1757. C. C. Kramer, Sattlermeiſter in Horn (Lippe-Detmold), lieferte eine lederne Reiſetaſche von eigenthümlicher und zweckmäßiger Einrichtung.

Nr. 2007. L. Zeſchke, Lederwaarenfabrikant in Müllroſe, Reg.-Bez. Frankfurt, lieferte ſechs verſchiedene Jagdtaſchen, die ſich durch ihre ungemein ſaubere und zweckmäßige Arbeit auszeichnen, und als die unbedingt ſchönſten von allen ausgeſtellten Fabrikaten der Art bezeichnet werden müſſen. Die Preiſe ſind in Betracht des ganz vorzüglichen Fabrikats ſehr niedrig geſtellt. Einſender hat ſich durch ſeine Jagdtaſchen, die von keinem andern deutſchen Fabrikanten bei gleicher Schönheit zu ſo mäßigem Preiſe geliefert werden, einen ſehr ausgedehnten ſelbſt überſeeiſchen Abſatz verſchafft.

Nr. 2457. Gottlieb Baudis, Sattlermeiſter in Krotoſchin, hat zwei gut und ſauber gefertigte Jagdtaſchen ausgeſtellt.

Nr. 2841. J. Kohn in Berlin lieferte eine Reiſetaſche und ein Paar Pantoffeln. Beide Gegenſtände ſind gut und ſauber gearbeitet, auch von ſehr gutem Material gefertigt und preiswürdig.

No. 3087. E. Kempf, Hof-Sattlermeiſter in Hannover, lieferte einen vortrefflich gearbeiteten Artillerie- und einen Infanterie-Torniſter von Seehundsfell nebſt Riemen.

§. 28.

Wachstuche.

Die Wachstuchfabrikation ſoll um die Mitte des 18. Jahrhunderts von England nach Deutſchland eingeführt ſein. In Sachſen, wo der Verfertigung der dazu erforderlichen 8 bis 12 Viertel breiten leinenen und baumwollenen Zeuge eine beſondere Aufmerkſamkeit zugewendet wurde, war man lange Zeit am weiteſten in der Fabrikation der Wachstuche, beſonders der gröberen und billigen Sorten. Auch in neuerer Zeit iſt England in dieſem Artikel am weiteſten fortgeſchritten, und beſitzt die größten Etabliſſements, welche mit der großartigen Zunahme der mannichfaltigen Wachstucherzeugniſſe und des Verbrauchs auch gleichmäßig wachſen. Im Zollverein haben in neuerer Zeit die berliner und ſächſiſchen Fabrikanten ſowohl bei der Fabrikation der Wachstuche als des Wachsparchents und Wachstaffets große Fortſchritte gemacht. Erſtere beziehen die erforderlichen breiten Leinengewebe aus Kottbus und anderen Städten der Lauſitz, die Parchente aus Sachſen. Am Rhein exiſtirt, ſo viel bekannt, nur eine Wachstuchfabrik.

Die Wachstuchfabrikation liefert ein ausgezeichnetes Beiſpiel, wie ein Gewerbszweig in kurzer Zeit einen großen Umfang gewinnen kann, wenn an ſeiner inneren Vervollkommnung rüſtig gearbeitet wird. Man verwendete früher zu Wachstuchen nur ordinaires Leinen, welches mit einfachen Farben oder durch Schablonen mit Muſtern verſehen wurde, die keineswegs immer den Forderungen eines geläuterten Geſchmacks entſprachen. Auch verwendete

man wenig Sorgfalt auf die Zubereitung der Farben und auf deren Dauerhaftigkeit. Das Fabrikat konnte deshalb nur zu wenigen Zwecken dienen, und der Bedarf an solchem Wachstuch war gering. Seit etwa einem Jahrzehend aber hat sich der industrielle Geist in diesem Gewerbszweige lebhafter geregt, und Schritt vor Schritt ist mit jeder gewonnenen Vervollkommnung den Theilhabern dieser Industrie die Belohnung ihres Fleißes in der Zunahme des Bedarfs geworden. Um das Wachstuch zur Bedeckung von Möbeln geeignet zu machen, fing man damit an, die verwendeten Stoffe auf der untern Seite mit Scheerwolle zu bedecken; jetzt werden die feineren Wachstucharten meist auf Parchent gearbeitet, dessen untere Seite weich bleibt, und der Politur der Möbeln nicht schadet. Man entlehnte von der Zeugdruckerei die Aufbringung der Muster durch Formen, wodurch man nicht nur größere Mannichfaltigkeit, Schärfe und Schönheit der Muster, sondern auch größere Dauerhaftigkeit des Fabrikats erreichte. Durch alle diese Vervollkommnungen ist das Wachstuch zu einem Luxus-Artikel erhoben worden. Schon sind nicht nur Fußböden und Wände, namentlich in solchen Räumen, welche oft gereinigt werden müssen, mit Wachstuch bedeckt, sondern auch Möbeln jeder Art; und täglich erfährt das Wachstuch, wegen der aus seiner verbesserten Fabrikation entspringenden vorzüglichen Eigenschaften Anwendung zu neuen Zwecken, so daß bereits viele und ausgedehnte Anstalten mit seiner Anfertigung beschäftigt, und kaum im Stande sind, dem Bedarfe zu entsprechen.

Wir wenden uns jetzt zu den eingesendeten Fabrikaten dieser Art, und lassen die Aussteller nach der Ordnung der Nummern des Katalogs folgen.

Nr. 108. B. Burchhardt, Fabrikant in Berlin, lieferte mehrere Stücke Wachs-Parchent in verschiedenen Grundfarben mit Metallbronze bedruckt, ein Stück schwarzen Wachs-Parchents, und einige Tischdecken mit Blumen-Malereien, welche sämmtlich mit großer Sorgfalt angefertigt sind, und sich durch gutes Ansehen und durch gefällige Muster empfehlen.

Nr. 296. C. F. Claudius, Wachstuchfabrikant in Berlin. Mehrere Stücke einfacher und doppelter Fußtapeten, zum Theil mit gemusterten Borten; desgleichen mehrere mit Metallbronze und Farben bedruckte Wachs-Parchente mit braunem, gemustertem Grunde, und dergleichen runde und viereckige Tischdecken. Sämmtliche Fabrikate zeichnen sich durch scharfe Formen, feinen Druck, schönen Lack und durch geschmackvolle Muster vortheilhaft aus. Die große Sorgfalt und Sauberkeit, welche der Aussteller — dessen Fabrik eine der ältesten Berlins ist — auf seine Fabrikate verwendet hat, verdient Lob.

Nr. 310. G. C. Engel, Wachstuchfabrikant und Hoflieferant in Berlin. Doppelt und einfach bearbeitete Fußtapeten, Parchente und Tischdecken, welche sich sowohl durch sorgfältige und saubere Bearbeitung, als auch durch geschmackvoll gewählte Muster auszeichnen. In letzter Beziehung sind vorzugsweise ein Paar in Mosaik-Manier bedruckte Fußtapeten lobend zu erwähnen. Außer dem sind von dem Einsender noch zwei Stücke Maler-Leinwand ausgestellt, die, mit großer Sorgfalt gefertigt, ihrem Zwecke vollkommen zu entsprechen scheinen.

Nr. 472. M. Lehmann, Wachstuchfabrikant in Berlin. Eine aus einem Stück bestehende Fußtapete von 20 Fuß Länge und 17 Fuß Breite, deren blaues Mittelstück mit mannichfachen Farben bedruckt, und von einer sehr geschmackvollen Blumenbordüre umgeben ist. Die darauf angewendete Druckmanier gewährt den Vortheil, daß der Grundton so gedruckt ist, daß der untere braune Grund des Wachstuchs nicht durchscheint, und das Ganze fast wie ein wollener Teppich aussieht; gleichzeitig treten die anderen Farben gehörig lebhaft hervor, was bei dem gewöhnlichen Druck keineswegs der Fall ist. Wenn man noch berücksichtigt, daß mit der Bearbeitung und dem Drucken einer so großen Fläche nothwendig viele Mühseligkeit verbunden ist, so ist dem Anfertiger die größte Anerkennung zu zollen. Außerdem lieferte derselbe einen Bettschirm, dessen Vorderseite im chinesischen Geschmack, und die Hinterseite auf blauem Grunde mit Metallbronze sorgfältig bearbeitet ist, und ganz zweckmäßig zu sein scheint; ferner ein Stück gut bearbeiteten gelben Wachstaffets, wie solcher erst in neuerer Zeit von Berliner Fabrikanten gefertigt wird, und einige Stück bedruckter Fußtapeten, Wachs-Parchente und Tischdecken, welche mit großer Sorgfalt gefertigt sind.

Die Fabrik des Ausstellers arbeitet seit ungefähr zwanzig Jahren und gehört zu den ausgedehntesten des Zollvereins; sie arbeitet in feinen und geringen Artikeln, und führt auch viel nach dem Auslande aus.

Nr. 525. J. Brandt, Wachstuch- und Papiertapeten-Fabrikant in Stolpe bei Potsdam. Fußteppiche, einfache und doppelte Fußdecken, Tisch- und Kommodendecken, bedruckte Parchente, in Öl gemalte Rouleaux und Fenstervorsätze; verschiedene Papier-Tapeten und Borten. Die Fabrikate sind mit einigen Ausnahmen als gute zu bezeichnen. Hinsichts der geschmackvollen Auswahl der Muster und der Ausführung des Drucks blieb Einiges zu wünschen übrig.

Nr. 1579. Kretschmann und Gretschel, Wachstuchfabrikanten in Leipzig. Musterkarten von Wachstuch-Fußtapeten, mit Gold bedrucktem Wachs-Parchent, und maserirter Leinewand, welche sich sämmtlich durch reinen Druck und schönen Lack vortheilhaft auszeichnen.

Nr. 1998. E. Stimming, Wachstuchfabrikant in Berlin. Eine große doppelt bearbeitete schwarze Wagendecke, mit gehöriger Sorgfalt gefertigt; Fußtapeten und Tischdecken, wozu der Rohstoff gut bearbeitet ist, und die einen guten Glanz besitzen. Hinsichts der Genauigkeit des Drucks, und der Auswahl und Zusammenstellung der Farben blieb Einiges zu wünschen übrig.

Nr. 2441. L. Nagelschmidt in Breslau, lieferte einen Fußteppich von Wachstuch.

E. Wagenbau.

§. 29.

Wagen.

Der Bau der Wagen, vorzugsweise der der Luxuswagen gehört zu denjenigen Industriezweigen, welche vielerlei verschiedenartige, ihrer Natur nach selbständige, Gewerbthätigkeiten vereinigen müssen. Es sind dabei Stellmacher, Schmiede, Mechaniker, Sattler, Lackirer, Bildhauer, Vergolder und in einzelnen Fällen noch mehr Gewerbtreibende thätig, welche alle der Wagenbauer zur Erreichung der verschiedenartigen Zwecke des Gesammtwerkes zusammenhalten und leiten muß. Die Aufgabe des Wagenbauers ist demnach, besonders wegen der Nothwendigkeit, dem wechselnden Geschmack der Mode und der einzelnen Besteller zu folgen, keine leichte, und würde am vollkommensten in großen, alle nothwendigen Gewerbe umfassenden Anstalten erreicht werden, da außer der eigentlichen Fachgeschicklichkeit eine gewisse Gewandheit und Erfahrung in der Anwendung und in dem Zusammenwirken der erwähnten Hülfsgewerbe für das Gesammt-Resultat des Wagenbaues von der größten Wichtigkeit ist. Allein die Schwierigkeiten, genügende Kapitalien für solche Anstalten zu gewinnen, die geeigneten Arbeiter darin dauernd zu vereinigen und zu leiten, und dem an vielen von einander entfernten Orten vorhandenen, nach Lokalitäten und Personen aber sehr verschiedenartigem Bedürfnisse zu entsprechen, haben in Deutschland nur wenige Anstalten dieser Art entstehen lassen. Die meisten Wagen werden in Werkstätten von geringerem Umfange gebaut. Nichtsdestoweniger hat der deutsche Wagenbau in den letzten fünfzehn Jahren einen bewundernswerthen Aufschwung genommen. Schon hat der deutsche Wagenbauer den Produkten der früher Alles überragenden Wagenbau-Werkstätten in London und Paris Ebenbürtiges an die Seite gesetzt. Namentlich sind es die Preise, in denen der deutsche Wagenbauer in einer entschieden glücklichen Concurrenz mit dem Auslande steht, aber auch den alten und anerkannten Ruf der Solidität hat er sich erhalten, und es ist ganz insbesondere an den in der Gewerbe-Ausstellung vorgeführten Proben ein glücklicher Fortschritt in dem Streben

zu bemerken, mit dem bereits erworbenen Verdienſte auch das der gefälligen Form, der Eleganz und des neueſten Geſchmaks zu verbinden.

Auf der Ausſtellung waren zwar mit Ausnahme der Poſt- und der vierſitzigen Staatswagen, ziemlich alle Wagengattungen, von dem zweiſitzigen Wagen bis zur Victoria-Droſchke, repräſentirt, aber dennoch war, im Verhältniß zu dem weit verbreiteten Bedürfniß, der Wagenbau nicht hinreichend vertreten, namentlich iſt zu bedauern, daß mehrere deutſche Städte mit bewährtem Rufe im Wagenbau keine Proben ihrer Leiſtungen eingeſchickt haben. Allein die Schwierigkeiten des Transports fertiger neuer Wagen und der für dieſen Zweig ſehr kurze Einlieferungstermin hat die Beſchickung weſentlich beſchränkt.

Bei der Ausſtellung haben ſich folgende Wagenbau-Werkſtätten betheiligt:

Nr. 256. C. Siewert, Hof-Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein zweiſitziger Stadtwagen mit Druck- und C-Federn. Die Ausſtattung des Wagens iſt reich und ſchön. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackir-Arbeiten ſind vortrefflich ausgeführt. Die Form des Wagens könnte als ganz gelungen bezeichnet werden, wenn der Langbaum weniger gebogen und das Vorder-Magazin etwas breiter gehalten wäre; auch erfordern die Hinterfedern einen etwas langen Hängeriemen, was durch längere Hängeöſen wohl zu vermeiden ſein dürfte. Der angegebene Preis für dieſe Arbeit iſt durchaus nicht hoch. Ferner eine vierſitzige Victoria-Chaiſe, vorn auf Druck-Federn, hinten auf Telegraph-Federn ruhend, und von höchſt eleganter Form. Die ſchöne Ausſtattung und die in jeder Beziehung gelungene Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackir-Arbeit läßt kaum etwas zu wünſchen übrig. Der angegebene Preis iſt der guten Arbeit angemeſſen.

Nr. 263. Ed. Kühlſtein, Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein mit grünem Plüſch ausgeſchlagener vierſitziger, auf Druckfedern ruhender Phaeton. Die Form des Kaſtens könnte etwas gefälliger ſein; die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackir-Arbeiten ſind gut und tüchtig ausgeführt. Da der Wagen bei aller Solidität nur einfach ausgeſtattet iſt, ſo erſcheint der angegebene Preis nicht billig.

Ferner ein zweiſitziger mit grün geſtreiftem Seidenſtoff ausgeſchlagener, auf Druckfedern ruhender, und reich mit Bildhauer-Arbeit ausgeſtatteter Phaeton. Das Verdeck deſſelben würde eine dem Auge angenehmere Form erhalten haben, wenn der Hinterſprügel um etwas höher geſtellt wäre. Die Schmiede-, Stellmacher- und Sattler-Arbeit iſt ſehr gut, die Lackir-Arbeit befriedigte nicht ganz. Der angegebene Preis erſcheint etwas hoch.

Nr. 269. J. Hirſchmann, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine auf C-Federn ruhende vierſitzige Schlaf-Reiſe-Chaiſe. Der Wagen iſt mit vielen recht zweckmäßig angebrachten Reiſe-Requiſiten verſehen, und der Sitz läßt ſich mit leichter Mühe ſo einrichten, daß man ausgeſtreckt liegen kann. Das Untergeſtell könnte gegen den Kaſten etwas länger ſein, wodurch ſich ein vortheilhafteres Hängewerk erreichen ließe. Die Stellmacher-, Schmiede-,

Sattler- und Lackir-Arbeiten sind zu loben. Der Wagen ist preiswürdig. Dasselbe gilt von dem ausgestellten zweisitzigen Phaeton.

Nr. 270. W. Weber, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine viersitzige, auf Telegraphfedern ruhende, mit Patentachsen und geschmiedeten Buchsen versehene, im Innern reich mit Seidenstoff ausgeschlagene Victoria-Chaise. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler-, Lackirer- überhaupt alle Arbeiten sind mit dem größten Fleiße ausgeführt, und verdienen in jeder Beziehung die vollste Anerkennung. Der Wagen bietet den Fahrenden gewiß große Bequemlichkeit, erscheint indeß für ein zweispänniges Fuhrwerk etwas schwer. Mit Berücksichtigung der höchst mühsamen Arbeit ist der angegebene Preis nicht zu hoch.

Derselbe Fabrikant hat ferner ein zweisitziges, in C-Federn ruhendes, mit Patent-Achsen, Bedientensitz und allen Reise-Erfordernissen versehenes Reise-Coupée ausgestellt. Auch dieser Wagen ist vom Stellmacher, Schmied, Sattler und Lackirer mit vielem Fleiße tüchtig und solide gearbeitet, und verdient lobende Erwähnung. Die Hinterfedern könnten um 4 Zoll mehr zurück gestellt sein, um hierdurch dem Bedientensitz mehr Tragekraft zu verschaffen. Ob die Konstruktion des sogenannten einfallenden Hemmschuhes zweckmäßig ist, muß die Erfahrung lehren. Der Preis dieses Wagens ist nicht angegeben.

Nr. 273. Schwarze, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine viersitzige Victoria-Chaise mit Aufsätzen, vorn auf Druck-, hinten auf Thelegraph-Federn ruhend. Die Fußtritte öffnen und schließen sich durch einen mit den Thüren in Verbindung stehenden Mechanismus. Der Wagen hat eine recht gefällige Form, ist mit hell couleurtem Seidenstoff ausgeschlagen, und von dem Stellmacher, Schmied, Sattler und Lackirer solide und gut gearbeitet. Die Federn könnten um einige Zoll länger sein. Obgleich bei der Ausstattung des ganzen Wagens keine Kosten gespart sind, so erscheint doch der angegebene Preis gegen gleichartige Fabrikate etwas hoch.

Nr. 283. Glasius, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine leichte viersitzige Victoria-Droschke auf elliptischen Federn. Die sämmtlichen Arbeiten, so wie die Ausstattung sind dem gestellten Preise ganz angemessen.

Nr. 290. J. G. Just, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine viersitzige Victoria-Chaise mit Aufsätzen auf elliptischen Federn ruhend, mit hell couleurtem Seidenstoff ausgeschlagen, und eine viersitzige Chaise in C-Federn hängend, mit Bedientensitz und Aufsätzen. Die Arbeit ist im Allgemeinen recht gut, gehört indeß mehr zu den gewöhnlichen. Die Preise sind der Beschaffenheit des Wagens angemessen.

Nr. 314. Wilh. Hoeven, Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein zweisitziger auf Druck- und C-Federn ruhender, mit Patent-Achsen nach Collings System versehener Stadtwagen. Die Schmiede-Arbeit ist in jeder Beziehung vortrefflich; die Garnitur, welche aus silberfarbenem, schwerem Seidenstoff besteht, so wie die sämmtlichen Sattler-Arbeiten sind vorzüglich.

Die Stellmacher-Arbeit ist mit Fleiß ausgeführt. Gegen die Form des Kastens läßt sich einwenden, daß die Schwellen vorn zu gerade laufen, wodurch der Übelstand erzeugt wird, daß beim Einschlagen (kurzem Lenken) die Vorderräder den Kasten berühren. Der angegebene Preis ist der tüchtigen Arbeit und der reichen Ausstattung dieses Wagens ganz angemessen.

Ferner ein auf Druck- und C-Federn ruhender, mit Patent-Achsen nach Collings System versehener viersitziger Victoria-Wagen, dessen Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Der Ausschlag besteht aus hell couleurtem Seidenstoff und Tuch. Auch bei diesem Wagen sind sämmtliche Arbeiten mit großem Fleiße ausgeführt. Die Form des Wagens könnte jedoch graciöser sein, und auch den allerdings nöthigen plattirten Seitenbügeln wäre eine gefälligere Form zu wünschen. Der Preis erscheint für diesen Wagen etwas hoch gestellt.

Ferner eine auf Druck- und C-Federn ruhende Kalesche mit sandfarbenem Seidenstoff und Tuch ausgeschlagen. Sie ist trefflich gearbeitet, und besitzt eine gefällige Form.

Nr. 326. E. W. Kühl jun., Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein Fantasie- oder Parkwagen (Fancy) auf elliptischen Federn. Die Schmiede-Arbeit ist vortrefflich ausgeführt, ebenso die Stellmacher-Arbeit. Der Ausschlag, welcher aus hellcouleurtem Seidenstoff besteht, so wie die sämmtlichen Sattler- und Lackir-Arbeiten verdienen Lob, nur will sich das Auge mit der gelben Farbe des Untergestelles nicht befreunden. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 331. H. Thiemann, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine mit hell couleurtem Tuch ausgeschlagene viersitzige Victoria-Droschke auf elliptischen Federn mit Vorderverdeck. Die Form und die sämmtlichen Arbeiten lassen Manches zu wünschen übrig, indeß kann für den niedrig gestellten Preis auch gewiß nicht mehr geleistet werden.

Nr. 478. F. Fetting, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine viersitzige Fenster-Chaise auf Druckfedern mit Aufsätzen und Bedientensitz. Die sämmtlichen Arbeiten sind tüchtig und gut ausgeführt. Der Preis ist nicht angegeben.

Nr. 858. Joh. Christoph Lüders, Wagen-Fabrikant in Görlitz. Eine zweisitzige Damen-Droschke mit Bedientensitz, auf Druckfedern ruhend. Die Konstruktion des Wagens gestattete ein höheres Vorderrad, als dies bei Droschken sonst möglich ist, und erhielt dadurch eine leichte, sehr hübsche Form. Die Schmiede-Arbeit zeigt von Solidität und Fleiß. Überhaupt sind sämmtliche Arbeiten, so wie die ganze Ausstattung des Wagens, in jeder Beziehung nur zu loben. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 1145. Hansen, Wagen-Fabrikant in Aachen. Ein Tilbury mit doppeltem Federsystem und Patentachsen. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind äußerst sorgsam und sauber ausgeführt. Der Wagen empfiehlt sich durch leichte gefällige Formen und durch elegante Ausstattung bei einem verhältnißmäßig billigen Preise.

Nr. 1737. Dick und Kirschten, Wagenfabrikanten in Offenbach a. M. Ein Phaeton auf Druckfedern mit Patentachsen, von eigenthümlicher geschmackvoller Form. Der Ausschlag besteht aus hell couleurtem gestreiftem Seidenstoffe. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirarbeiten sind äußerst sauber und fleißig ausgeführt, und lassen nicht das Mindeste zu wünschen übrig. Der gestellte Preis ist der Arbeit ganz angemessen.

Die Fabrik wurde im Jahre 1795 gegründet. Sie sendet ihre Wagen, bei denen innere Tüchtigkeit und äußere Eleganz in gleichem Maaße vereinigt sind, nach allen Welttheilen, überseeisch vorzüglich nach Mexiko, Süd-Amerika und den holländischen Colonien. Die Fabrik vereinigt in den verschiedenen Werkstätten alle Arbeiten, welche zur Erbauung eines Wagens irgend nöthig sind, und ist mit allen erforderlichen Maschinen und Hülfswerkzeugen aufs Beste ausgerüstet. Zu allen Holzarbeiten wird mindestens zehn Jahre im Magazin gelagertes und vollkommen trocknes Holz verwendet. Die Eisentheile werden aus dem besten Eisen gefertigt. Die Achsen aus dünnen Eisen-Stäben zusammen geschweißt, und sorgfältig abgedreht, stehen den besten Patentachsen Englands nicht nach. Dasselbe gilt von den Federn. Überhaupt werden alle Arbeiten mit der größten Sorgfalt und Genauigkeit ausgeführt. Der Lack ist glänzend und dauerhaft, und die innere Garnitur der Wagen zeigt eine Vollendung, die bis in das Kleinste den Kenner befriedigt.

Es sind schon Wagen zum Preise von 16000 Fl. aus dieser Anstalt hervorgegangen, welche Bestellungen ihr aber nicht gerade die wünschenswerthesten sind. Durchschnittlich werden jährlich 70 bis 80 Wagen von 120 bis 130 Arbeitern gefertigt.

Bei Gelegenheit der ersten Industrie-Ausstellung zu Darmstadt 1837, wurde der Anstalt die goldene Medaille des Großherzogthums zuerkannt.

Nr. 1745. Höchst'er Wagenfabrik zu Höchst. Ein auf Druckfedern ruhender, mit Patentachsen versehener leichter Wagen, in Form einer Victoria, dessen Verdeck sich abnehmen läßt, um den Wagen ganz offen zu benutzen. Der Wagen ist in allen Theilen sauber und mit Fleiß gearbeitet, und die ganze Ausführung verdient Lob. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Die Fabrik wird schon seit längerer Zeit schwunghaft betrieben, und lieferte neuerdings viele Wagen für Eisenbahnen. In derselben ward auch der Prachtwagen erbaut, welcher von den Städten des Herzogthums Nassau bei der Vermählung des regierenden Herzogs der Gemahlin desselben zum Geschenk dargebracht wurde.

Nr. 1769. Joseph Moser, Wagen-Fabrikant in Wien. Ein sogenannter Wiener Chamäleon-Wagen. Das Eigenthümliche desselben besteht darin, daß er augenblicklich aus einem zweisitzigen in einen viersitzigen Wagen umgeschaffen werden kann. Der Mechanismus ist einfach und leicht zu handhaben. Der Wagen hat eine gefällige Form. Die Schmiede-Arbeit könnte etwas sauberer sein; auch gegen die Konstruktion der Federn läßt sich Einiges

einwenden. Übrigens sind die Arbeiten einfach, aber solide ausgeführt, und der gestellte Preis ist als billig zu bezeichnen.

Nr. 1949. C. F. Bergemann, Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein zweisitziger Stadtwagen mit Patentachsen auf C-Federn. Die Schmiede-, Stellmacher-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten, so wie die mit großem Fleiß durchgeführte Ausstattung verdienen die vollste Anerkennung. Dagegen könnte die Form der Federn gefälliger und das Fußbrett steiler sein, wodurch die im übrigen hübsche Form des Wagens bedeutend gewinnen würde. Auch muß der Wagen vorn um einige Zoll höher gehängt werden, weil sonst beim Einschlagen die Vorderräder den Kasten streifen. Der Preis ist für diesen Wagen angemessen gestellt.

Nr. 1959. W. Conrad, Hof-Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine unlackirte Barutschka auf Druck-, Telegraph- und C-Federn. Da die Lackirer- und Sattler-Arbeiten noch nicht ausgeführt sind, so läßt sich über die Sauberkeit der Stellmacher- und Schmiede-Arbeiten viel leichter ein richtiges Urtheil gewinnen. Das zu dem Wagen verarbeitete Holz ist von bester Qualität, und die Stellmacher- und Schmiede-Arbeiten sind höchst sauber und solide ausgeführt, und Letztere am Vorderwagen fast zu reich verziert. Die Ausstellung eines solchen noch unvollendeten Wagens ist sowohl belehrend, als auch geeignet, den trefflichen und mit vielem Geschmack ausgeführten Arbeiten die verdiente Anerkennung zu verschaffen. Ferner eine viersitzige Victoria-Droschke mit Vorderverdeck, auf Druckfedern ruhend, deren Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Die Garnitur besteht aus hell couleurtem Seidenstoff und Tuch. Die Schmiede-, Stellmacher-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind als gut zu bezeichnen. Die Vorderfedern sind im Verhältniß ihrer Länge nicht genug gespannt, da bei einer größeren Belastung zu befürchten ist, daß sie zusammen stoßen. Auch könnte das Vordergestell einige Zoll weiter vorstehen, da der Oberwagen der Wendung des Gestelles hinderlich wird. Der Preis ist der Arbeit angemessen gestellt. Ferner ein zweisitziger Phaeton auf Druckfedern. Der Ausschlag besteht aus hell couleurtem gestreiftem Seidenstoff und Tuch. Auch dieser Wagen ist in Betreff der Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten als gelungen zu betrachten. Der Wagen hat, wie der vorhin angeführte, die jetzt beliebte Form und eine ganz zweckmäßige Konstruktion; nur wäre bei dem Rücksitz eine größere Tiefe wünschenswerth, um für die Knie mehr Raum zu gewinnen, und zwar um so mehr, als der Wagen nicht mit einer ledernen Trommel, sondern mit einer festen Klappe geschlossen wird. Der Preis erscheint im Verhältniß zu dem für den vorhergehenden Wagen angegebenen etwas hoch.

Nr. 1962. Carl Doberitz, Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein viersitziger mit Bedientensitz versehener, auf elliptischen Federn ruhender Reisewagen, dessen Garnitur aus braunem Plüsch besteht, und dessen Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Der Wagen hat eine zu empfehlende Form,

und ist mit vielen zweckmäßig angebrachten Reiserequisiten versehen. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind tüchtig und mit Fleiß ausgeführt. Die Hinterfedern scheinen jedoch für die große Last, welche sie zu tragen haben, etwas zu schwach, auch ist die Befestigung des Bedientensitzes nicht von der Art, daß eine dauernde Haltbarkeit zu erwarten steht. Der angegebene Preis kann als sehr billig bezeichnet werden.

Der Aussteller hat ferner eine leichte auf elliptischen Federn ruhende, mit dunkelfarbigem Tuche ausgeschlagene Droschke ausgestellt, deren Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Der Kasten hat eine eigenthümliche Form. In Betreff der Stellmacher-Arbeit könnte der Wagen wohl leichter im Holze gehalten, auch weniger reich verziert sein. Die Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind ziemlich gut ausgeführt. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 2310. Ludw. Berdellé, Wagen-Fabrikant in Mainz. Eine viersitzige, auf Druckfedern ruhende mit Patentachsen versehene Chaise, mit Vorderverdeck und Bedientensitz. Der Wagen würde an Zweckmäßigkeit gewinnen, wenn die Hinterräder etwas höher und mehr zurück gestellt wären; auch die Federn könnten, behufs der größeren Spielung, länger sein. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind sehr sauber, solide und mit Geschmack ausgeführt, und an der ganzen Ausstattung des Wagens ist nichts gespart worden. Der angegebene Preis ist als billig zu bezeichnen.

Nr. 2494. August Bahr, Wagen-Fabrikant in Stettin. Ein zweisitziger Stadtwagen auf C-Federn. Die Form des Wagens dürfte den jetzigen Anforderungen nicht ganz genügen. Die Reifen sind im Verhältniß zu dem Wagen zu schwach und die Federn zu niedrig. Der angegebene Preis ist als hoch zu bezeichnen. Ferner eine viersitzige Victoria-Chaise auf C-Federn. Die Stellmacher-, Schmiede- und Lackirer-Arbeiten sind solide und gut ausgeführt, die Sattler-Arbeit läßt jedoch Einiges zu wünschen übrig. Auch der für diesen Wagen gestellte Preis ist etwas hoch.

Nr. 2792. J. Mengelbier, Hof-Wagenfabrikant in Aachen. Eine Britska-Victoria mit Druck- und Telegraph-Federn aus englischem Stahl und mit Patentachsen nach Collings System. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirerarbeiten lassen nichts zu wünschen übrig. Der Beschlag ist aus inländischem Eisen und die innere Bekleidung aus lyoner Seidenstoff gefertigt. Der Wagen hat eine hübsche gefällige Form, und ist durchweg vortrefflich ausgestattet. Der angegebene Preis ist zwar im Vergleich mit den berliner Preisen etwas hoch, aber der schönen, soliden Arbeit ganz angemessen. Ferner ein Sr. Majestät dem Könige gehöriger sechssitziger Park- oder Gesellschaftswagen, mit Bock und Bedientensitz versehen. Der Wagen ruht auf sechs Druckfedern, hat Patentachsen nach Collings System und ist von schöner gefälliger Form. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind höchst tüchtig und sauber ausgeführt, so wie denn auch die ganze Konstruktion als gelungen zu bezeichnen ist.

In der seit dem Jahre 1818 bestehenden Fabrik des Ausstellers sind Schmiede, Schlosser, Stell-, Rad- und Kastenmacher, Schreiner, Sattler, Lackirer, Drechsler und Bildhauer, überhaupt durchgängig 90 vollkommen ausgelernte Arbeiter beschäftigt. Es werden jährlich circa 56 große Wagen, bloß auf Bestellung, gebaut. Die Fabrik ist als eine der ersten in Deutschland bekannt, und hat sich auch im Auslande einen guten Ruf erworben, da ihre Wagen nach Holland, Belgien, Polen, Rußland ꝛc. ausgeführt werden.

§. 30.

Wagentheile.

Von den ausgestellten Wagentheilen, als: Achsen, Achsenbuchsen, Federn ꝛc. sind mehrere Einsendungen bereits früher besprochen worden, und daher nur noch folgende Gegenstände hier anzuführen:

Nr. 326. E. W. Kühl jun., Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine C- und eine Druckfeder, die in Form und Arbeit als ganz gelungen zu bezeichnen sind.

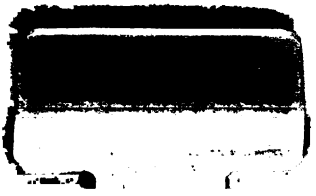
Nr. 1737. Dick und Kirschten, Wagenfabrikanten in Offenbach a. M. Ein Schenkel nebst Buchse einer Patentachse, von sehr tüchtiger und sauberer Arbeit.

Nr. 2792. J. Mengelbier, Hof-Wagenfabrikant in Aachen. Zwei Druckfedern und eine C-Feder. Eine der Ersteren war mehrere Wochen lang durch eine Schraubenzwinge dicht zusammengespannt, und zeigte, als sie aus derselben befreit wurde, auch nicht den geringsten Verlust ihrer ursprünglichen Spannkraft.

Nr. 693. Gebrüder Tuyhorn, Mechaniker zu Bottendorf, Reg.-Bez. Merseburg. Ein Paar Radfelgen, mittelst einer angeblich von den Ausstellern neu erfundenen Maschine gefertigt, die erhebliche Vortheile darbieten soll, deren Konstruktion aber nicht mitgetheilt worden ist.

Als zu den Wagen gehörig reihen wir hier noch an einen unter

Nr. 467 von Fräul. Pauline von Neander in Berlin ausgestellten, von dem verstorb. Hauptmann von Neander erfundenen Apparat zum schnellen Abspannen scheu gewordener Pferde.

Ende der zweiten Abtheilung zweiten Theiles.

YC 92775